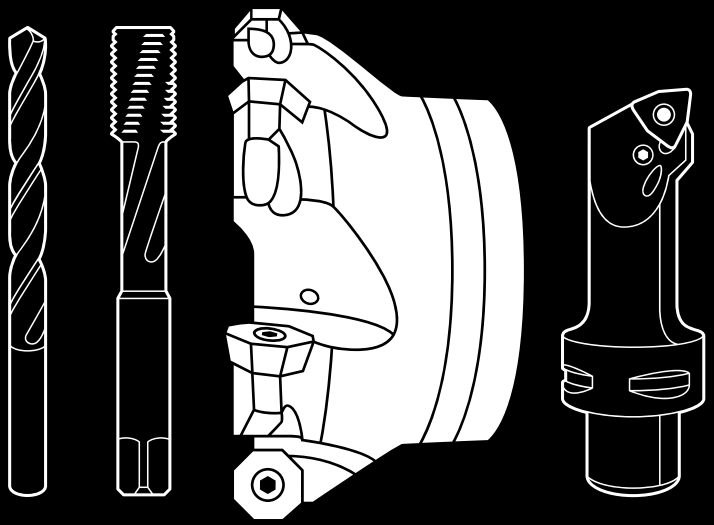
WALTER
Engineering Kompetenz

整体硬质合金、PCD 和高速钢铣刀
带可转位刀片的铣刀

样本 D – 铣削加工
2023 版

金属是我们的全世界

铣削加工
刀具



请这样查找和订购
您的刀具解决方案：

个人 —— 全世界
您可以通过电话、传真或电子邮件与我们联系。当地联系人的联系方式请见我们的网站：
walter-tools.com

瓦尔特混合样本和宣传册
展示了我们核心品牌瓦尔特 (Walter)、瓦尔特-蒂泰克斯 (Walter Titex) 和瓦尔特-普瑞特 (Walter Prototyp)、瓦尔特全向 (Walter Multiply) 的全部标准产品 - 以印刷版和数字版的形式：包含产品一览、产品数据、切削参数建议等。通过我们的加工导航系统 Walter GPS 或 Walter TOOLSHOP 的链接，可以直接订购。

在 walter-tools.com 上您可以通过智能手机、平板电脑或个人电脑快捷而舒适地在线调出和订购瓦尔特产品。
优势：从每个终端设备上直接访问，并随时以最佳方式显示！

瓦尔特在线样本

针对刀具的搜索
在瓦尔特在线样本中，您可以根据与产品样本相同的结构并借助过滤和搜索功能来查找产品。同时集成了：购物功能以及图纸和模型的链接。

Walter GPS

与应用有关的搜索
利用 Walter GPS，以在线或离线方式，只需几步就能为您的工件找到最佳切削加工解决方案，并且必要时可以直接传输到 Walter TOOLSHOP 中！

瓦尔特 Innotime®

基于工件的搜索
借助瓦尔特 Innotime®，可以为您的工件找到最经济的加工解决方案：包括所有为此所需的刀具、加工步骤和参数。只需要上传您的三维模型。

数字化订购途径

TOOL:SHOP

EDI B2B

Walter TOOLSHOP & EDI
利用 Walter TOOLSHOP，客户可以快速获取信息并订购。此外，通过 EDI (电子数据交换) 还能够交换文档 (例如订单) —— 也能够订购非标刀具。

D – 铣削

D1: 整体硬质合金铣刀		面
整体硬质合金铣刀	产品一览	
	高进给铣刀	D 10
	方肩铣刀	D 11
	方肩铣刀/槽铣刀	D 15
	仿形铣刀	D 22
	成形铣刀	D 24
	圆弧铣刀	D 26
	订购页	
	高进给铣刀	D 27
	方肩铣刀	D 32
	方肩铣刀/槽铣刀	D 68
	仿形铣刀	D 190
	成形铣刀	D 209
	圆弧铣刀	D 215
带 ConeFit 接口的整体硬质合金铣刀	产品一览	
	高进给铣刀	D 218
	方肩铣刀	D 219
	方肩铣刀/槽铣刀	D 220
	仿形铣刀	D 222
	成形铣刀	D 223
	圆弧铣刀	D 224
	订购页	
	方肩铣刀/槽铣刀	D 225
	方肩铣刀	D 237
	高进给铣刀	D 241
	仿形铣刀	D 247
	圆弧铣刀	D 251
	成形铣刀	D 252
钎焊铣刀	产品一览	
	钎焊铣刀	D 261
	订购页	
	钎焊铣刀	D 265
D2: 带可转位刀片的铣刀		面
铣削用可转位刀片	订购页	
	正型可转位刀片	D 278
	负型可转位刀片	D 312
	用于切向安装的可转位刀片	D 329
可转位刀片铣刀	产品一览	
	面铣刀	D 340
	高进给铣刀	D 346
	方肩铣刀	D 348
	槽铣刀	D 356
	仿形铣刀	D 360
	成形铣刀	D 364
	订购页	
	面铣刀	D 366
	高进给铣刀	D 438
	方肩铣刀	D 462
	槽铣刀	D 576
	仿形铣刀	D 624
	成形铣刀	D 680

Walter (瓦尔特) 技术。

Accure·tec®

专利设计的 Walter (瓦尔特) 车削用镗刀杆和铣削用刀柄 Accure·tec® 技术可保证最大的减振效果。特别适合于刀具悬伸较长的车削、铣削和镗加工应用。

Drion·tec™

Drion·tec™ 是 Walter (瓦尔特) 刀片式钻头和铰刀的技术名词，包括了 Walter (瓦尔特) 刀片式钻头和单刀片钻头。Drion·tec™ 钻头的特点是经济效益高、加工精度高和通用性强。得益于产品范围全，可专门用于大批量生产，也可以用于特别的应用场合和混合型生产模式。

Krato·tec™

Krato·tec™ 是一种独特的用于整体硬质合金刀具的 Walter (瓦尔特) 涂层技术。其核心在于采用了特别抗断裂的 AlTiN 多层涂层以及织纹状表面涂层。特殊的涂层结构具有高度的耐磨性和粘附性，即使在高切削速度下也是如此，并使刀具适于加工各种材料。

Tiger·tec® Gold

Tiger·tec® Gold (金虎) 是一个全新的 Walter (瓦尔特) 技术平台，生产独特的可转位刀片涂层，确保更长的刀具寿命和更大的工艺可靠性。根据不同的应用场合，新材质基于三种不同的技术平台：物理涂层、化学涂层或 ULP 技术。受多项专利保护的独特涂层特性提供了最佳防护，从而克服严重影响刀具寿命的磨损形式，并确保出色的加工性能。

Tiger·tec® Silver

Walter (瓦尔特) 的 Tiger·tec® Silver (银虎) 提供全球独一无二的可转位刀片涂层技术。特殊的氧化铝涂层具有优化的显微晶粒组织，能降低车削、铣削和孔加工时的磨损并提高韧性和耐热性，令切削参数显著提高。

Thrill·tec™

Thrill·tec™ 实现了把三种功能 (钻底孔、倒角、铣螺纹) 复合为一把刀具或者一道工序。基材、涂层和槽型的独特组合赋予刀具优秀的刀具寿命。通过合并多个加工步骤缩短加工时间，节省刀具和机床空间。

Walter BLAXX

Walter BLAXX (瓦尔特黑锋侠) 是新一代铣刀的标杆：其特殊的表面处理使得铣刀刀体特别坚固。该系列铣刀，包括立装布齿的铣刀，都可提供 Walter (瓦尔特) Tiger·tec® (虎系列) 可转位刀片。带 “Walter BLAXX (瓦尔特黑锋侠)” 标志的刀具将高耐磨性与无可比拟的性能参数结合在一起。

Walter Green

Walter (瓦尔特) Green 环保项目：可持续性和认真负责地利用资源是我们公司指导方针的核心组成部分。我们用 “Walter (瓦尔特) Green” 标识展示我们的实际行动 —— 例如通过自然保护项目来平衡二氧化碳排放。

Walter Xpress

Walter Xpress (瓦尔特速致) 是高品质非标刀具的 Walter Multiply (瓦尔特全向) 快速订购和供货服务：可用于大约 10000 种刀具类型；收到订单后最多 2 到 4 周即可交货！订购流程简单方便，确保生产规划绝对可靠。所有询价都会在 24 小时内得到核算和报价。

Walter Precision XT

精镗刀通常用于孔的精加工，用于提高现有孔的精度：例如通过修正定位、缩小孔加工公差或改善表面质量。一般以切深 <0.5 mm (0.020 英寸) 进行精镗。

Walter Boring XT

粗镗刀具用于对现有孔进行扩孔。金属去除率是这个工序的重要考核。要扩大的孔经过事先加工或通过铸造或锻造制成。粗镗刀自身也可以用于径向偏置的阶梯镗和多刃镗。

XD Technologie

Walter Titex (瓦尔特-蒂泰克斯) 的整体硬质合金孔加工刀具可用于几乎所有材料的钻孔，精确、高效而且经济。
Walter Titex (瓦尔特-蒂泰克斯) 的 XD 技术无需啄钻即可钻出达 $70\times D_c$ 的深孔，具有极高加工精度和经济性。

Xill·tec®

Walter (瓦尔特) 的 MC230 Advance (超强) 产品系列整体硬质合金铣刀 Xill·tec® 提供独树一帜的丰富品种：有各种不同的尺寸、齿数和柄部。这样，用户便能从容应对各种可能出现的铣削加工和 ISO 材料。通用 —— 且质量优异。

Xtra·tec®

Xtra·tec® 可转位刀片铣刀和钻头可在几乎所有材料上实现极其轻快的切削和最佳的表面质量。带大正前角槽型和 Tiger·tec® (虎系列) 涂层的可转位刀片具有最佳的硬度/韧性比。保证最高生产效率和工艺可靠性。

Xtra·tec®XT

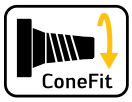
Xtra·tec® XT 是最新一代 Walter (瓦尔特) 铣刀。作为 Xtra·tec® 的 "Xtended" 扩延技术，为生产效率和工艺可靠性开辟了全新的未来。能涵盖所有常见工件材料组的几乎全部铣削工序：比以往更稳定、更高效、更经济，并且通过 Walter (瓦尔特) Green 环保项目实现 CO_2 补偿。

X·treme Evo

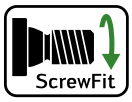
X·treme Evo 整体硬质合金钻头 DC260 & DC160 Advance (超强) 以及 X·treme Evo Plus DC180 Supreme (致强) 和 X·treme Evo 3 DC183 Supreme (致强) 是 Walter (瓦尔特) "下一代钻孔技术" 的代表：可广泛应用于各种不同的材料和机床方案 —— 具有出色的刀具寿命、生产效率和工艺可靠性。

Walter (瓦尔特) 技术。(续)

Walter (瓦尔特) Capto™ 是一种模块化刀柄接口系统。该系统适用于所有车削、铣削、孔加工和螺纹加工。其 ISO 标准的三棱锥接口能很好地承受扭转和弯曲力矩，并保证最佳重复定位精度。



Walter (瓦尔特) ConeFit 是一个特别灵活的整体硬质合金铣削系统，包括种类齐全的高性能可换刀头和柄部型式。其圆锥螺纹可自定心，确保最高稳定性和同轴度。

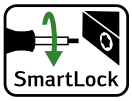


Walter (瓦尔特) ScrewFit 用户可从最大的灵活性中获益。模块化的接口适用于各种刀柄以及铣削和孔加工刀具的不同直径和长度。

高精度磨制的 QuadFit 接口具有锥面和定位面，这是采用 Walter (瓦尔特) Accure·tec® 技术的车削及螺纹加工用减振镗刀杆的标记特征。可旋转 180° 的可换头系统可实现快速换刀，并具有最高转位精度。

在车削和切槽加工时，Walter (瓦尔特) 精密内冷技术在切屑形成的中心进行冷却。其双通道冷却液可精确到达后刀面和前刀面。在孔加工时，冷却液出口会向切削刃靠近。显著提高刀具寿命、改善断屑性能或排屑效果以及提升效率和质量。

“Flash” 表示用于高进给铣削的专用整体硬质合金铣刀。其开放的底刃形状可减小切屑厚度 “h”，因此实现极高的每齿进给量。切削力轴向作用在刀具中心，从而使加工工序更稳定。



在采用 “SmartLock” 智锁技术的 Walter (瓦尔特) 车刀杆上，锁紧螺钉可从侧面操作。这样就能轻松、快捷地在机床内更换刀片。因此显著缩短换刀时间。特别适合在自动走芯机床和多主轴机床上使用。

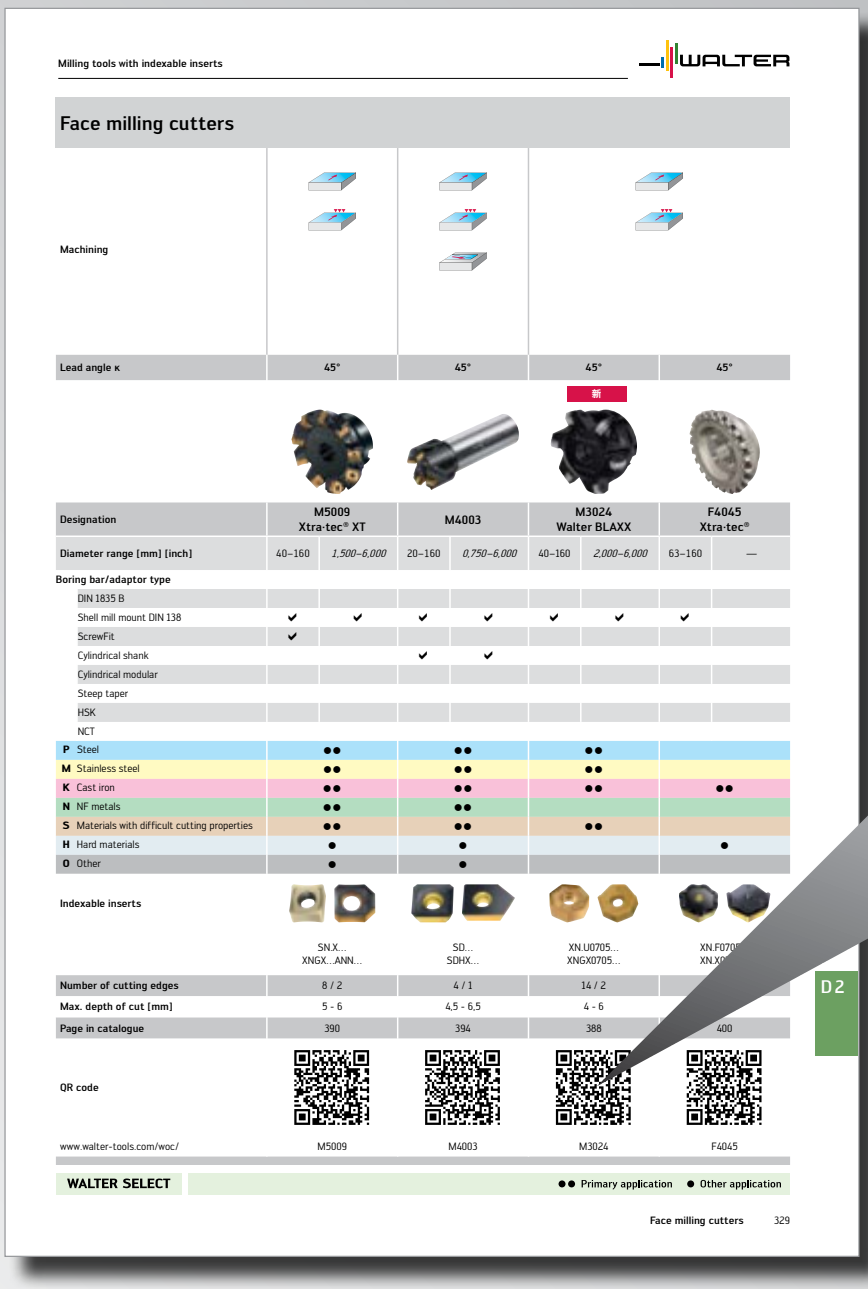
Tiger·tec® Gold

tigertec-gold.walter

WALTER
Engineering Kompetenz

Walter（瓦尔特）全新综合样本结构

Walter（瓦尔特）全新综合样本全面而清晰地展示 ePaper 产品和应用信息，并可通过直链前往 Walter（瓦尔特）在线样本。



Milling tools with indexable inserts

WALTER

Face milling cutters

Machining								
Lead angle κ	45°		45°		45°		45°	
					新			
Designation	M5009 Xtra·tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra·tec®	
Diameter range [mm] [inch]	40–160	*1,500–6,000*	20–160	*0,750–6,000*	40–160	*2,000–6,000*	63–160	—
Boring bar/adaptor type								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
Cylindrical shank			✔	✔				
Cylindrical modular								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Steel	●●		●●		●●			
M Stainless steel	●●		●●		●●			
K Cast iron	●●		●●		●●		●●	
N NF metals	●●		●●					
S Materials with difficult cutting properties	●●		●●		●●			
H Hard materials	●		●				●	
O Other	●		●					
Indexable inserts	SN.X... XNGX...ANN...		SD... SDHX...		XN.U0705... XNGX0705...		XN.F070... XN.X...	
Number of cutting edges	8 / 2		4 / 1		14 / 2			
Max. depth of cut [mm]	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6			
Page in catalogue	390		394		388		400	
QR code								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

Face milling cutters 329

D2

产品一览包含应用、材料和二维码，一目了然

产品一览包含应用图标、产品图示、产品适用的材料范围；必要时也提供柄部型式、夹紧系统和其他重要信息。由此您可以立即识别出您需要的产品，然后通过扫描相应的二维码或通过将所述链接粘贴到您的浏览器中直接获取详细信息。

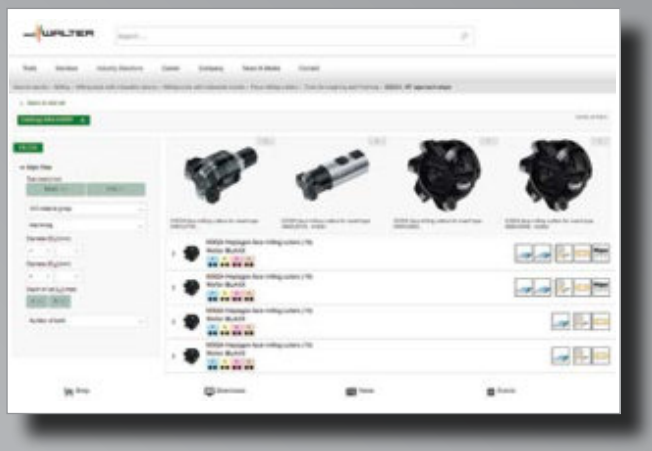
NEW　带有此图标的刀具是创新产品，并以这种方式展现在产品一览中。

★　带有这些红色图标的可转位刀片和刀具是产品系列中的新产品，在订购页面上也会如此标记。

扫描二维码

让您直接进入 Walter (瓦尔特) 在线样本中相应产品的子页面。在简要概览中，您可以看到刀具/产品的图片、应用图标和其他信息以及在 ISO 材料中的主要和次要应用。

M3024



直接链接

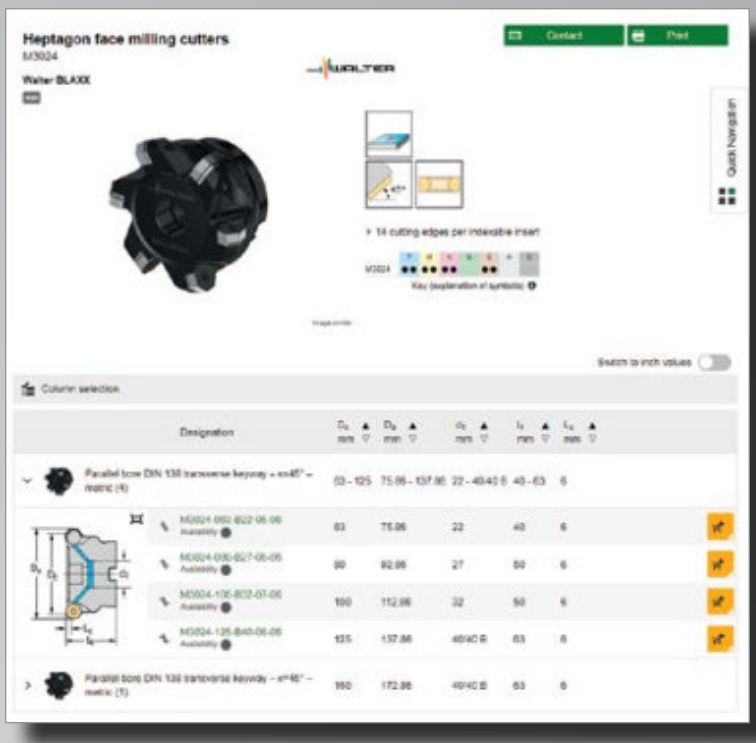
除了扫描二维码，您还可以直接在浏览器中输入链接：

*www.walter-tools.com/woc/**M3024.***

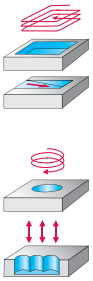
在 ePaper 中，链接均可直接点击。

详细的产品数据一览

视不同的产品而定，您将在此处或之后的产品详细信息页面上找到有关尺寸、相关可转位刀片、刀柄、附件的信息，以及更多信息的直接链接，例如使用 Walter (瓦尔特) GPS 的切削参数建议或技术数据如装配指南、极限转速等。



高进给铣刀



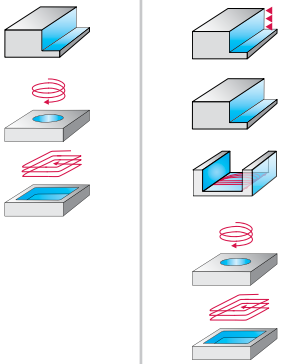
订货号	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
直径范围	1–16	6–16	6–16	4–16
齿数	2–4	5–6	5–6	4
刀尖圆角半径	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
直径范围	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
齿数	4	5–6	5–6	
刀尖圆角半径	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	
标准	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
涂层 / 刀具材质	WJ30TF	**WJ30TF**	**WJ30RD**	**WJ30RA**
刀柄	DIN 6535 HA	**DIN 6535 HA**	**DIN 6535 HA**	**DIN 6535 HA**
P 钢	●●	●●		
M 不锈钢	●		●●	
K 铸铁	●	●		
N 有色金属			●	
S 难切削材料	●		●●	
H 硬材料				●●
O 其他				
目录中的页面	D 30	D 27	D 27	D 29
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

方肩铣刀



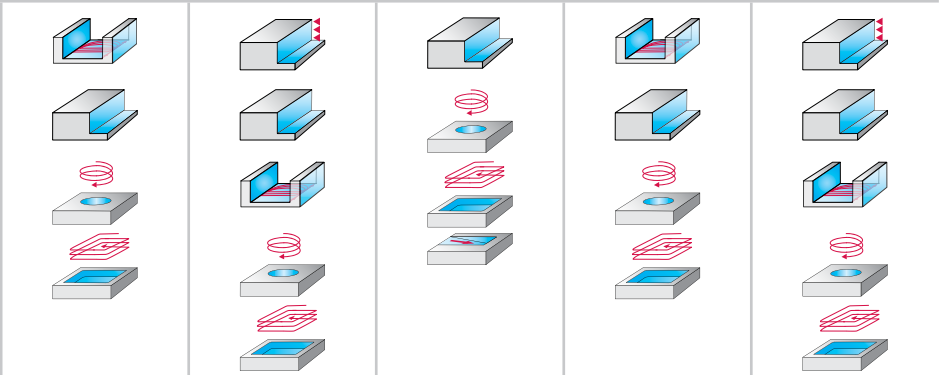
订货号	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
直径范围	6–20	2–25	4–25	4–16	2–20
齿数	6	4–8	4–8	4	4
刀尖圆角半径		0,5–4		0,5–2	
直径范围	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
齿数		6–8			4
刀尖圆角半径		0,015–0,250			
标准	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
涂层 / 刀具材质	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
刀柄	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●
N 有色金属					●
S 难切削材料	●	●	●	●	●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 59	D 40	D 60	D 65	D 63
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC122	MC112	MC111

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

方肩铣刀

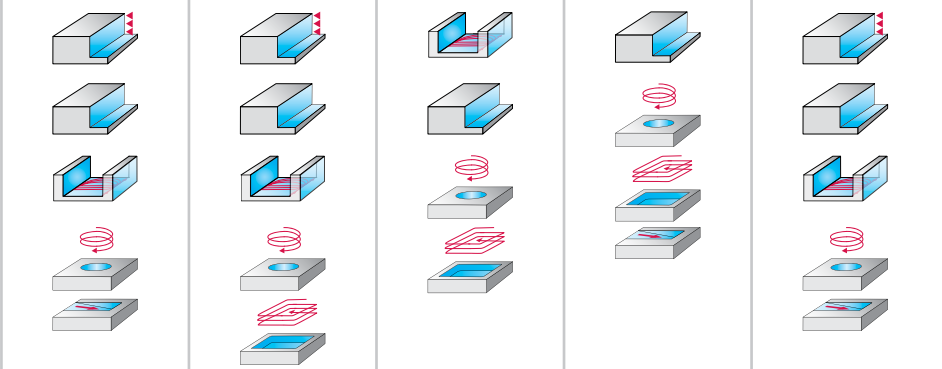


订货号	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
直径范围	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
齿数	5–6	6–8	2	5–6	6–8
刀尖圆角半径	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
直径范围	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
齿数	5–6			5–6	
刀尖圆角半径	0,015–0,030			0,015–0,030	
标准	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN	ACN
刀柄	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	圆柱柄	圆柱柄	DIN 6535 HA
P 钢	●●	●●	●●		
M 不锈钢				●●	●●
K 铸铁	●	●			
N 有色金属			●	●	
S 难切削材料				●	●●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 32	D 38	D 67	D 32	D 38
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MD133	MD128	protostar	MD133	MD128

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀



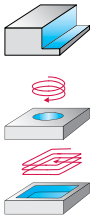
订货号	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
直径范围	12–20	6–25	—	16–25	3–25
齿数	3	7		4–5	4–8
刀尖圆角半径	1–5	0,3–1,25		3–4	0,5–3
直径范围	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
齿数		7	7		4–8
刀尖圆角半径		0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060
标准	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM S PWZ-NORM XL	STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
涂层 / 刀具材质	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX	WJ30RA
刀柄	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P 钢		●	●		
M 不锈钢		●	●		
K 铸铁					
N 有色金属	●●				
S 难切削材料		●●	●●	●●	
H 硬材料					●●
O 其他					
目录中的页面	D 44	D 46	D 51	D 53	D 54
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC166	MD177	MD173	protostar-ti	MC187

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

方肩铣刀



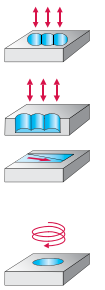
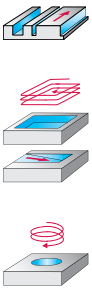
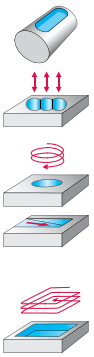
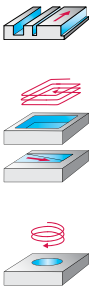
订货号	MC183 Advance
直径范围	6–16
齿数	6–16
刀尖圆角半径	
直径范围	—
齿数	
刀尖圆角半径	
标准	DIN 6527 L
涂层 / 刀具材质	WB10TG
刀柄	DIN 6535 HA
P 钢	
M 不锈钢	
K 铸铁	
N 有色金属	
S 难切削材料	
H 硬材料	●●
O 其他	
目录中的页面	D 58
二维码	
www.walter-tools.com/woc/	MC183

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀 / 槽铣刀

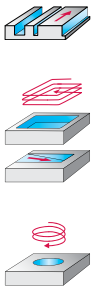
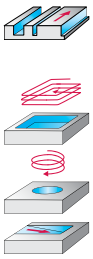
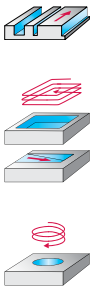
订货号	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance	MC326 Supreme
直径范围	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20	2–25
齿数	4	3–5	3–4	2–3	3–5
刀尖圆角半径	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25		0,2–4
直径范围	—	0,063–0,750	—	—	0,125–0,750
齿数		3–5			3–4
刀尖圆角半径		0,015–0,060			0,015–0,160
标准	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG
涂层 / 刀具材质	WK40TP	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
刀柄	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●
N 有色金属					
S 难切削材料	●	●	●	●	●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 69	D 70	D 136	D 173	D 118
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MD344	MD340	MC726	MC716	MC326

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

方肩铣刀 / 槽铣刀

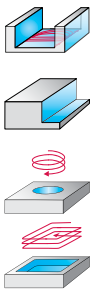
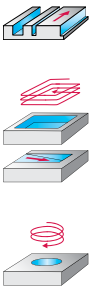
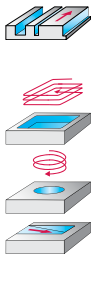
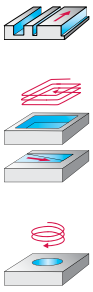




订货号	MC324 Advance	MC322 Advance	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance
直径范围	1–20	6–20	2–12	4–25	5–25
齿数	3	4–5	3–4	3–8	4
刀尖圆角半径	1,5–2			0,2–0,4	0,2–0,4
直径范围	—	—	0,125–0,500	0,250–0,750	—
齿数			4	4	
刀尖圆角半径				0,008–0,016	
标准	DIN 6527 L	DIN 6527 K	DIN 6527 K PWZ-NORM S STUB	DIN 6527 L DIN 6527 K STANDARD	DIN 6527 L
涂层 / 刀具材质	WK40TF	WK40TF	WJ30ED	WK40TF	WJ30TF
刀柄	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●
N 有色金属					
S 难切削材料	●	●	●	●	●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 162	D 161	D 156	D 176	D 175
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC324	MC322	MC321	MC320	MC319

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀 / 槽铣刀

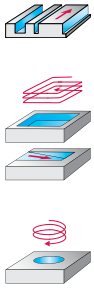
订货号	MC233 Advance Xill·tec®	MC232 Perform	MC230 Advance Xill·tec®	MC216 Advance	MC213 Advance
直径范围	8–25	2–20	1–25	1–20	0,6–14,5
齿数	4–8	2–4	2–8	2–3	2–4
刀尖圆角半径		0,2–4	0,2–4		0,06–1,5
直径范围	—	0,125–0,750	—	0,094	—
齿数		2–4		2	
刀尖圆角半径		0,015–0,125			
标准	P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L
涂层 / 刀具材质	WK40TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WK40TF
刀柄	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●
N 有色金属	●	●	●		
S 难切削材料	●	●	●	●	●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 154	D 179	D 137	D 165	D 170
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC233	MC232	MC230	MC216	MC213

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

方肩铣刀 / 槽铣刀

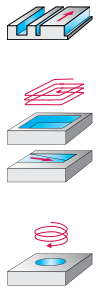
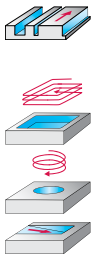
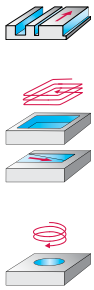


订货号	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto·max™Inox	MD266 Supreme	MD265 Supreme
直径范围	6–20	3–20	6–20	2–25	16–25
齿数	4	4	4	2–3	3
刀尖圆角半径		0,2–6	0,5–4	0,2–4	2–4
直径范围	—	—	0,250–0,750	—	—
齿数			4		
刀尖圆角半径					
标准	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL
涂层 / 刀具材质	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30UU	WJ30CA
刀柄	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P 钢	●●				
M 不锈钢	●	●●	●●		
K 铸铁					
N 有色金属				●●	●●
S 难切削材料		●	●		
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 68	D 85	D 82	D 87	D 95
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC341	MC251	protomax-inox	MD266	MD265

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀 / 槽铣刀

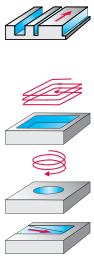
订货号	MD265 Supreme	MC268 Advance	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®
直径范围	16–25	6–25	1–20	1–20	2–20
齿数	3	3–4	2–3	3	1–2
刀尖圆角半径	2–4	0,5–4	0,2–4	0,2–0,5	
直径范围	—	—	—	—	—
齿数					
刀尖圆角半径					
标准	DIN 6527 L	DIN 6527 L P-NORM L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L
涂层 / 刀具材质	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA	WJ30UU
刀柄	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P 钢					
M 不锈钢					
K 铸铁					
N 有色金属	●●	●●	●●	●●	●●
S 难切削材料					
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 95	D 97	D 91	D 91	D 100
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MD265	MC268	MC267	MC267	protostar

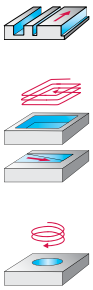
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

方肩铣刀 / 槽铣刀



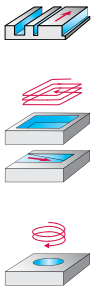


订货号	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra
直径范围	6–25	2–25	2–12	1–4	1–16
齿数	5	3–4	3–4	2	2–4
刀尖圆角半径	0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2
直径范围	—	—	0,125–0,500	—	—
齿数			3–4		
刀尖圆角半径			0,015–0,030		
标准	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI
涂层 / 刀具材质	TAX	DIA	WB10TG	WB10TG	TAX
刀柄	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P 钢		●	●		
M 不锈钢	●	●			
K 铸铁					
N 有色金属					
S 难切削材料	●●	●●			
H 硬材料			●●	●●	●●
O 其他					
目录中的页面	D 104	D 105	D 107	D 113	D 112
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MD377	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀 / 槽铣刀



订货号	Protostar®
直径范围	0,6–12
齿数	2–4
刀尖圆角半径	0,05–1
直径范围	—
齿数	
刀尖圆角半径	
标准	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
涂层 / 刀具材质	未塗佈
刀柄	DIN 6535 HA
P 钢	
M 不锈钢	
K 铸铁	
N 有色金属	
S 难切削材料	
H 硬材料	
O 其他	●●
目录中的页面	D 115
二维码	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

仿形铣刀

订货号	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®	MC482 Advance
直径范围	1–20	1–16	0,3–3	2–16	1–16
齿数	2–4	2–4	2	2	2–4
刀尖圆角半径	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8	0,5–8
直径范围	0,063–0,500	—	—	—	—
齿数	4				
刀尖圆角半径	0,031–0,250				
标准	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL
涂层 / 刀具材质	WJ30TF	**WJ30TF**	**WJ30TF**	**TAX**	**未涂佈**
刀柄	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	**DIN 6535 HA** **DIN 6535 HB**	**DIN 6535 HA**	**DIN 6535 HA**	**DIN 6535 HA**
P 钢	●●	●●	●●		
M 不锈钢	●	●			
K 铸铁	●	●			
N 有色金属	●	●	●	●●	
S 难切削材料	●	●			
H 硬材料					●●
O 其他					
目录中的页面	D 203	D 206	D 191	D 190	D 192
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC416	MC413	protostar	protostar	MC482

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

仿形铣刀

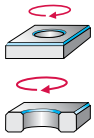
订货号	MC480 Advance	Proto·max™Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
直径范围	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
齿数	2	2	2	2
刀尖圆角半径	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
直径范围	—	—	—	—
齿数				
刀尖圆角半径				
标准	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
涂层 / 刀具材质	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX
刀柄	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P 钢				
M 不锈钢				
K 铸铁				
N 有色金属				
S 难切削材料				
H 硬材料	●●	●●	●●	
O 其他				●●
目录中的页面	D 197	D 200	D 198	D 202
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

成形铣刀



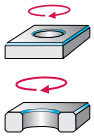
订货号	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
直径范围	6–12	6–20	10	6–12	6–10
齿数	4–6	3–4	4	4–6	4
刀尖圆角半径					
直径范围	—	—	—	—	—
齿数					
刀尖圆角半径					
标准	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
涂层 / 刀具材质	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
刀柄	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P 钢	●●	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●	●	●	●	●
K 铸铁	●	●	●	●	●
N 有色金属	●	●	●	●	●
S 难切削材料	●	●	●	●	●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 213	D 212	D 211	D 210	D 209
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

成形铣刀



订货号	Protostar®
直径范围 齿数 刀尖圆角半径	—
直径范围	0,250–0,500
齿数	4–6
刀尖圆角半径	
标准	STANDARD
涂层 / 刀具材质	WJ30TF
刀柄	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P 钢	●●
M 不锈钢	●
K 铸铁	●
N 有色金属	●
S 难切削材料	●
H 硬材料	
O 其他	
目录中的页面	D 214
二维码	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

圆弧铣刀

订货号	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
直径范围	6–16	6–16	6–16	6–16
齿数	4	4–8	4	4–8
刀尖圆角半径	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
直径范围	—	—	—	—
齿数				
刀尖圆角半径				
标准	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA
刀柄	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P 钢	●●	●●		
M 不锈钢			●●	●●
K 铸铁	●	●		
N 有色金属			●	●
S 难切削材料			●●	●●
H 硬材料				
O 其他				
目录中的页面	D 216	D 215	D 216	D 215
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

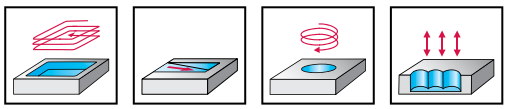
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

整体硬质合金高进给铣刀

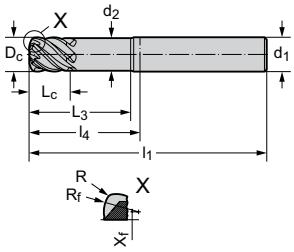
MD025 Supreme mm

Z= 5–6



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-06.0A5B050C-	6	6	1,4	3	0,755	0,5	19	57	21	6	5	☺	😐
MD025-08.0A5B100C-	8	8	1,54	4	1,379	1	25	63	27	8	5	☺	😐
MD025-10.0A5B150C-	10	10	1,7	5	1,998	1,5	30	72	32	10	5	☺	😐
MD025-12.0A6B150C-	12	12	2,25	6	2,103	1,5	36	83	38	12	6	☺	😐
MD025-16.0A6B200C-	16	16	3,1	8	2,747	2	42	92	44	16	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

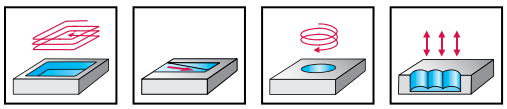
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金高进给铣刀

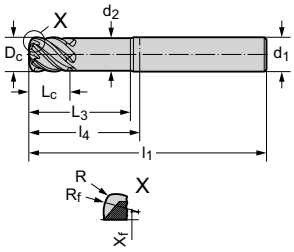
MD025 Supreme inch

Z= 5–6 | 50° | R



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9 inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	☺	😐
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,375	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	☺	😐
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

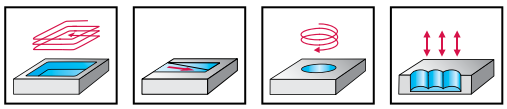
WALTER SELECT

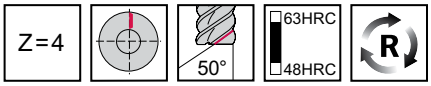
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

整体硬质合金高进给铣刀

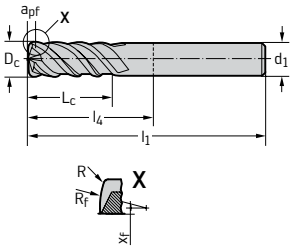
MC089 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☺
MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

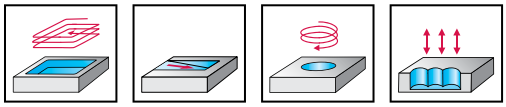
●● 主要应用 ● 其他应用

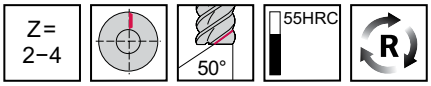
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金高进给铣刀

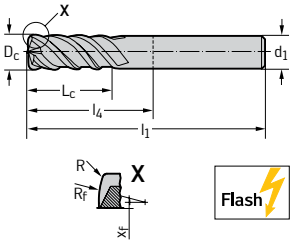
MC025 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm		R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	6	2	☺
MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

D1

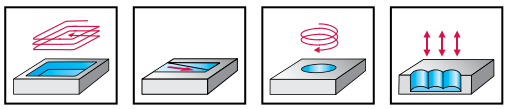
WALTER SELECT

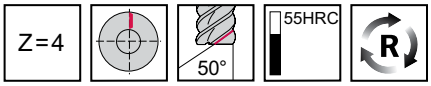
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金高进给铣刀

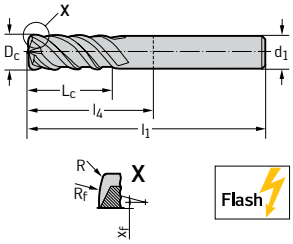
MC025 Advance inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9 inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

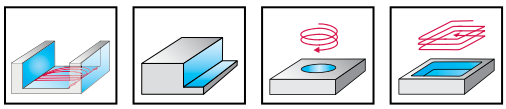
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀

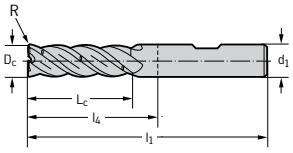
MD133 Supreme mm

– 断屑槽



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

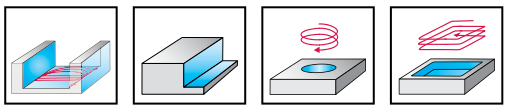
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

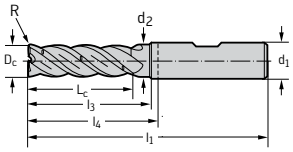
整体硬质合金方肩铣刀

MD133 Supreme mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \le 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \le 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

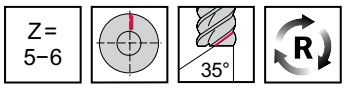
●● 主要应用 ● 其他应用

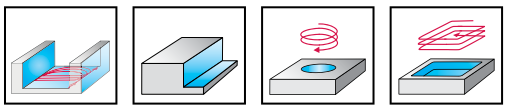
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

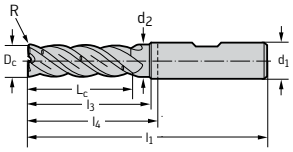
MD133 Supreme inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,2500	0,015	0,875	1,000	0,237	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

D1

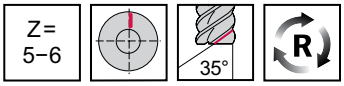
WALTER SELECT

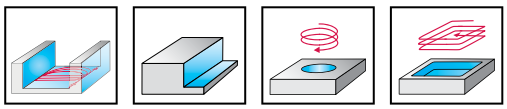
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀

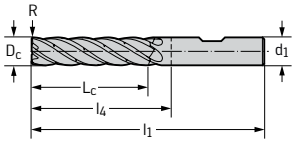
MD133 Supreme mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \le 0.05 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \le 0.025 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

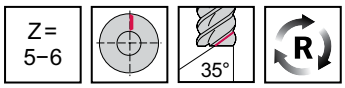
●● 主要应用 ● 其他应用

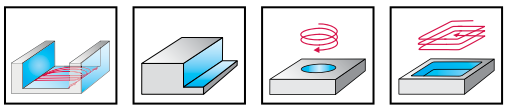
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

☺ 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

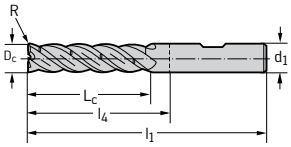
MD133 Supreme mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.015 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

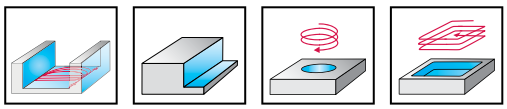
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 😣 / ★

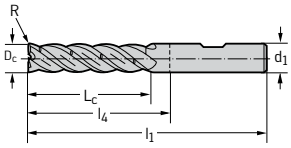
整体硬质合金方肩铣刀

MD133 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.015 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

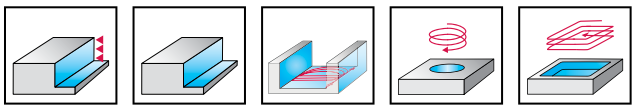
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

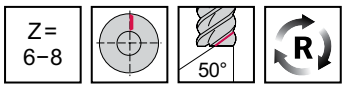
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MD128 Supreme mm

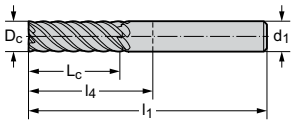
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●	●●	●		●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6LJ-	6	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6LJ-	8	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6LJ-	10	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6LJ-	12	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6LJ-	16	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8LJ-	20	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8LJ-	25	75	150	94	25	8	☺	😐

方肩铣 $a_e \le 0.05 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \le 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

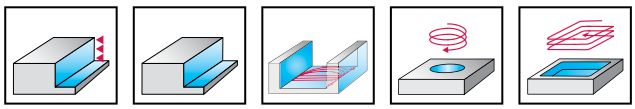
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 😣 / ★

整体硬质合金方肩铣刀

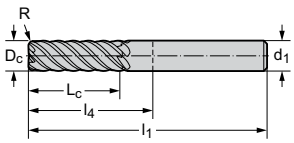
MD128 Supreme mm

– 型号 N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●	●●	●		●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	😐
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8	☺	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

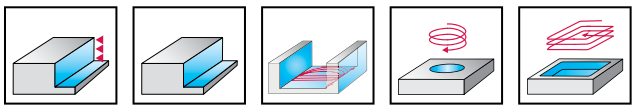
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

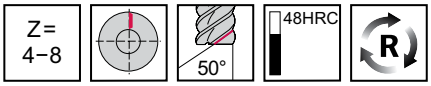
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MC128 Advance mm

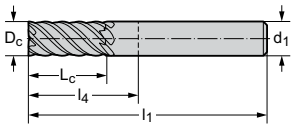
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-02.0A4B-	2	7	57	21	6	4	😐
MC128-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	😐
MC128-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	😐
MC128-05.0A5B-	5	13	57	21	6	5	😐
MC128-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	😐
MC128-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	😐
MC128-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	😐
MC128-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	😐
MC128-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	😐
MC128-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	😐
MC128-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	😐

方肩铣 $a_e \le 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

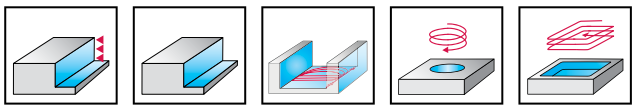
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

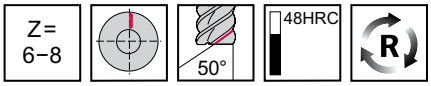
产品系列中的新增项 = 😊 😐 😣 / ★

整体硬质合金方肩铣刀

MC128 Advance mm

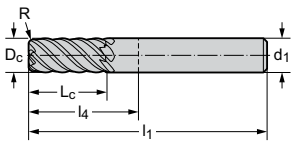
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	☺
MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	☺
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

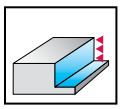
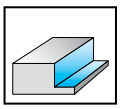
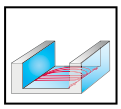
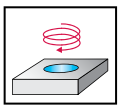
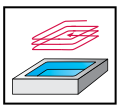
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

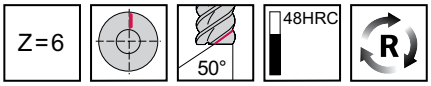
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MC128 Advance inch

– 型号 N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具

牌号	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
Cylindrical shank							
MC128.6.35A6C-	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	6	☻
MC128.9.53A6C-	0,3750	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☻
Cylindrical shank							
MC128.9.53A6D-	0,3750	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC128.12.7A6D-	0,5000	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☻
MC128.12.7A6DI-	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☻
MC128.15.9A6D-	0,6250	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☻
MC128.15.9A6DI-	0,6250	1,250	4,000	2,094	0,625	6	☻
MC128.19.1A8D-	0,7500	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☻
Cylindrical shank							
MC128.6.35A6L-	0,2500	1,000	3,000	1,583	0,250	6	☻
MC128.19.1A8L-	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	8	☻

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

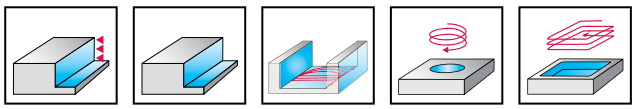
●● 主要应用 ● 其他应用

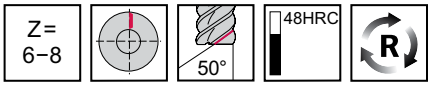
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀

MC128 Advance inch

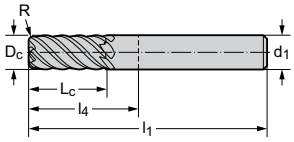
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
MC128.6.35A6D038-	0,2500	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.6.35A6D076-	0,2500	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.9.53A6D038-	0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.9.53A6D076-	0,3750	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.12.7A6D076-	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D152-	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D228-	0,5000	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D318-	0,5000	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.15.9A6D076-	0,6250	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.15.9A6D152-	0,6250	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.19.1A8D076-	0,7500	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D318-	0,7500	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D635-	0,7500	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

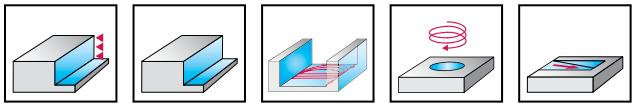
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

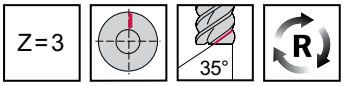
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MC166 Advance mm

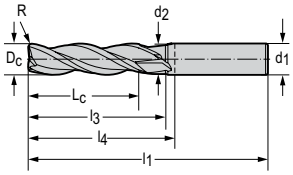
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☻
MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☻
MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☻
MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☻
MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☻
MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☻
MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☻
MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☻
MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☻
MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☻
MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☻
MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☻
MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☻
MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☻
MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☻
MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☻

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

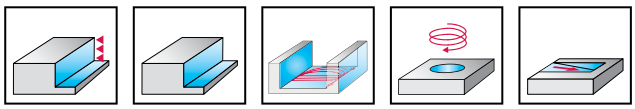
●● 主要应用 ● 其他应用

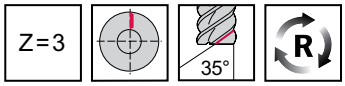
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀

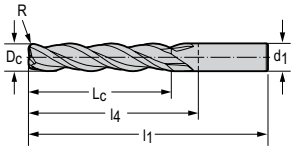
MC166 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
MC166-15.0A3X400L-	15	4	75	139	91	16	3	☺
MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X500L-	16	5	80	145	97	16	3	☺
MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

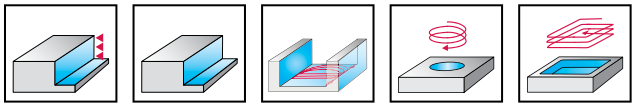
●● 主要应用 ● 其他应用

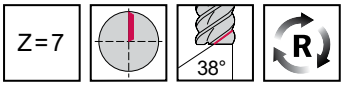
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

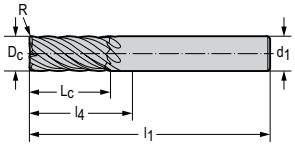
MD177 Supreme mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	☺
MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$，用于 ISO M 和 ISO S | 刀具材质订购示例 WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

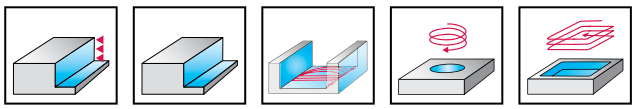
●● 主要应用 ● 其他应用

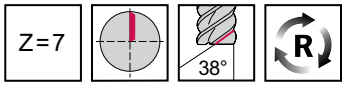
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀

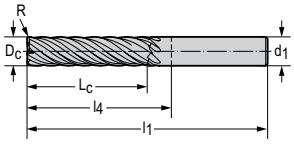
MD177 Supreme mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☺
MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☺
MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	☺
MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	☺

方肩铣 $a_e \le 0.05 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \le 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

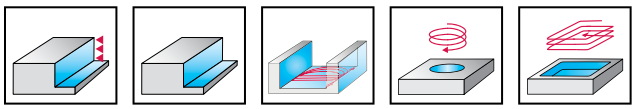
●● 主要应用 ● 其他应用

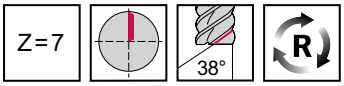
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

☺ 😐 😵 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

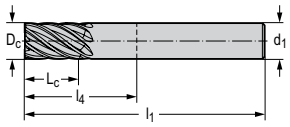
MD177 Supreme inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$，用于 ISO M 和 ISO S | 刀具材质订购示例 WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

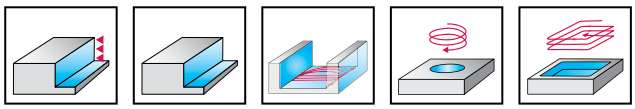
●● 主要应用 ● 其他应用

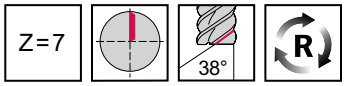
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀

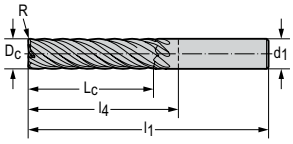
MD177 Supreme inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7S076-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺

方肩铣 $a_e \le 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \le 0.05 \times D_c$，用于 ISO M 和 ISO S | 刀具材质订购示例 WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

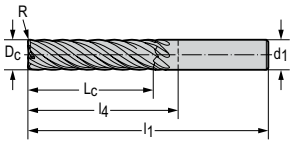
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😐
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😐
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😐
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	😐
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	😐
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	😐
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😐
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😐
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😐
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😐
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😐
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😐
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😐
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😐
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😐
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😐
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😐
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😐
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😐
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😐
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😐
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$，用于 ISO M 和 ISO S | 刀具材质订购示例 WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

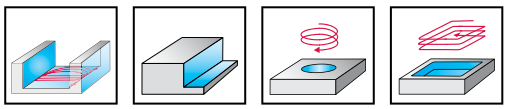
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

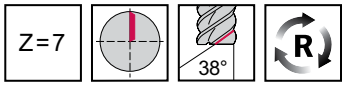
产品系列中的新增项 = 😊 😐 😵 / ★

整体硬质合金方肩铣刀

MD173 Supreme inch

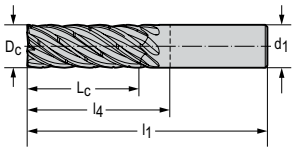
– 断屑槽





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹

方肩铣 $a_e \leq 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$，用于 ISO M 和 ISO S | 刀具材质订购示例 WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

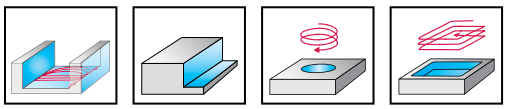
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

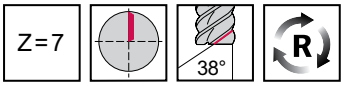
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MD173 Supreme inch

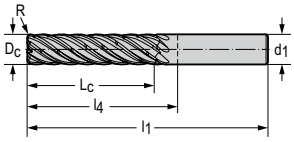
– 断屑槽





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.10 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$，用于 ISO M 和 ISO S | 刀具材质订购示例 WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

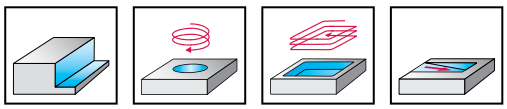
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

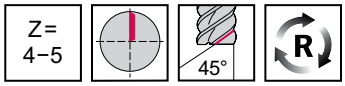
整体硬质合金方肩铣刀

H7073417 mm

Protostar® Ti

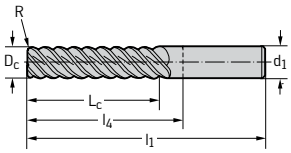
– 型号 Ti 45 超长型





	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

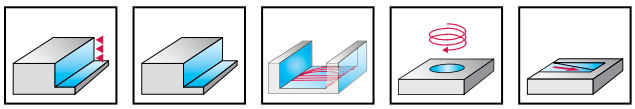
●● 主要应用 ● 其他应用

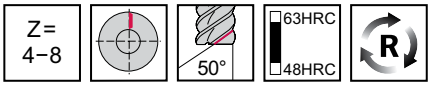
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

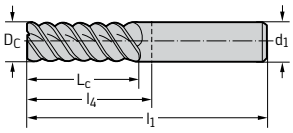
MC187 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☻
MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☻
MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☻
MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☻
MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☻
MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☻
MC187-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☻
MC187-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☻
MC187-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	☻

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

D1

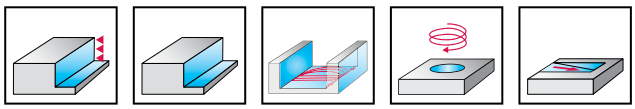
WALTER SELECT

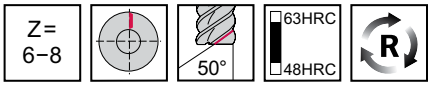
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀

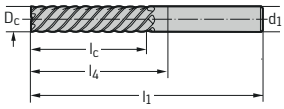
MC187 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	26	75	34	6	6	☺
MC187-08.0A6L-	8	36	80	44	8	6	☺
MC187-10.0A6L-	10	46	100	60	10	6	☺
MC187-12.0A6L-	12	55	110	65	12	6	☺
MC187-16.0A6L-	16	66	130	82	16	6	☺
MC187-20.0A8L-	20	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	90	153	97	25	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

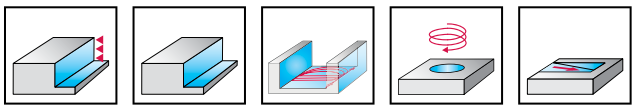
●● 主要应用 ● 其他应用

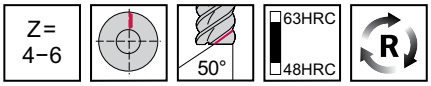
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

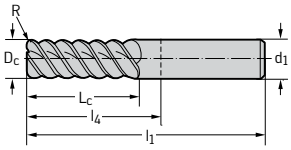
MC187 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

WALTER SELECT

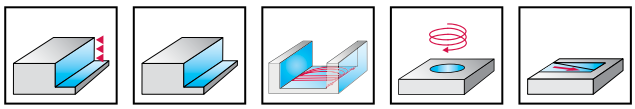
●● 主要应用 ● 其他应用

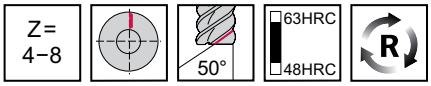
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀

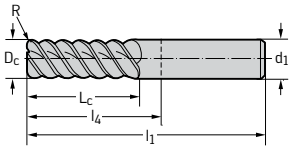
MC187 Advance inch





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

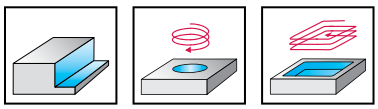
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

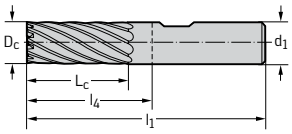
整体硬质合金方肩铣刀

MC183 Advance mm



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☻

方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

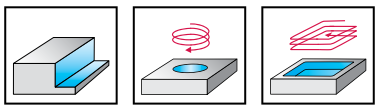
●● 主要应用 ● 其他应用

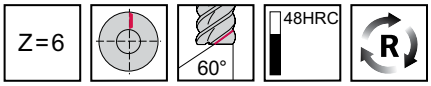
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀

MC129 Advance mm

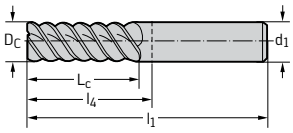
– 型号 N 60





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC129-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☹
MC129-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☹
MC129-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☹
MC129-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☹
MC129-14.0A6B-	14	26	83	38	14	6	☹
MC129-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☹
MC129-20.0A6B-	20	38	104	54	20	6	☹

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

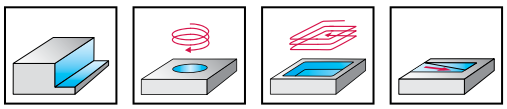
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = ☹ ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

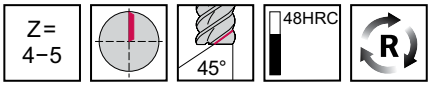
☺ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MC122 Advance mm

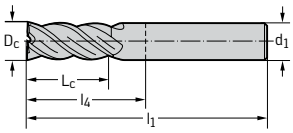
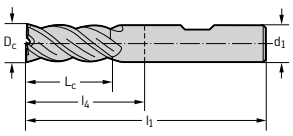
– 型号 N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA							
MC122-18.0A5B-	18	32	92	44	18	5	☺
MC122-20.0A5B-	20	38	104	54	20	5	☺
 DIN 6535 HB							
MC122-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☺
MC122-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC122-18.0A5B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

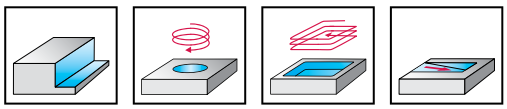
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

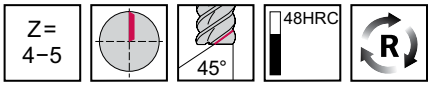
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀

MC122 Advance mm

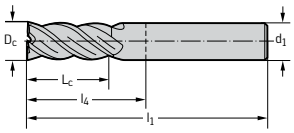
– 型号 N 45 超长型



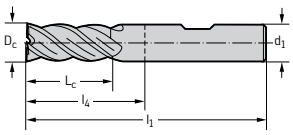


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC122-06.0A4L-	6	22	65	29	6	4	☹
MC122-08.0A4L-	8	28	80	44	8	4	☹
MC122-10.0A4L-	10	32	100	60	10	4	☹
MC122-12.0A4L-	12	40	100	55	12	4	☹
MC122-14.0A4L-	14	50	104	59	14	4	☹
MC122-16.0A5L-	16	50	115	67	16	5	☹
MC122-20.0A5L-	20	55	125	75	20	5	☹
MC122-06.0W4L-	6	22	65	29	6	4	☹
MC122-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☹
MC122-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☹
MC122-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☹
MC122-14.0W4L-	14	50	104	59	14	4	☹
MC122-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☹
MC122-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☹

方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC122-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

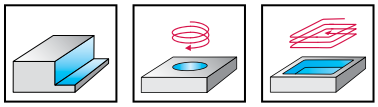
最佳刀具，用于… → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☠ 加工条件

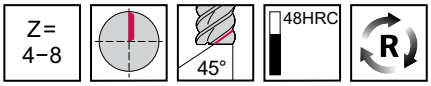
☺ ☹ ☠ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MC122 Advance mm

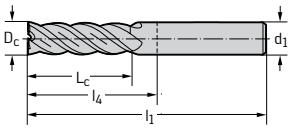
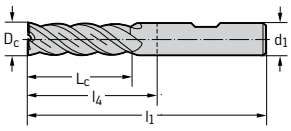
– 型号 N 45 超长型





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA							
MC122-06.0A4XK-	6	35	80	44	6	4	☺
MC122-08.0A4XK-	8	45	97	61	8	4	☺
MC122-10.0A4XK-	10	50	118	78	10	4	☺
MC122-12.0A4XK-	12	60	120	75	12	4	☺
MC122-16.0A5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
MC122-16.0A5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
MC122-20.0A6XK-	20	75	145	95	20	6	☺
MC122-20.0A6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
MC122-25.0A8XK-	25	90	153	97	25	8	☺
MC122-25.0A8XL-	25	125	188	132	25	8	☺
 DIN 6535 HB							
MC122-04.0W4XK-	4	20	65	29	6	4	☺
MC122-05.0W4XK-	5	25	65	29	6	4	☺
MC122-06.0W4XK-	6	35	80	44	6	4	☺
MC122-08.0W4XK-	8	45	97	61	8	4	☺
MC122-10.0W4XK-	10	50	118	78	10	4	☺
MC122-12.0W4XK-	12	60	120	75	12	4	☺
MC122-14.0W4XK-	14	70	124	79	14	4	☺
MC122-16.0W5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
MC122-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
MC122-18.0W5XK-	18	90	155	107	18	5	☺
MC122-20.0W6XK-	20	75	145	95	20	6	☺
MC122-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
MC122-25.0W8XK-	25	90	153	97	25	8	☺
MC122-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC122-06.0A4XK-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

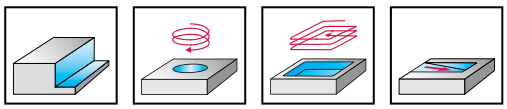
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀

MC111 Advance mm

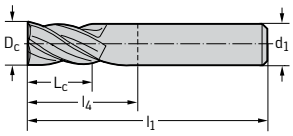
– 型号 N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

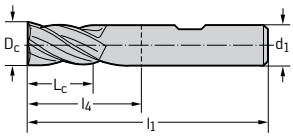
刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC111-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	
MC111-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	
MC111-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	
MC111-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	
MC111-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	
MC111-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	
MC111-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	
MC111-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	
MC111-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	
MC111-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	
MC111-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	
MC111-18.0A4A-	18	24	84	36	18	4	
MC111-20.0A4A-	20	26	92	42	20	4	



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC111-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	
MC111-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	
MC111-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	
MC111-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	
MC111-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	
MC111-07.0W4A-	7	11	58	22	8	4	
MC111-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	
MC111-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	
MC111-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	
MC111-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	
MC111-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	
MC111-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	



DIN 6535 HB

铣槽 $a_p \le 0.3 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC111-02.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

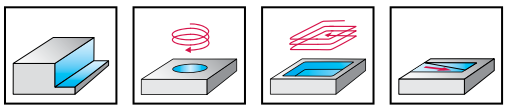
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

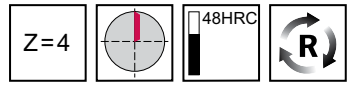
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MC111 Advance inch

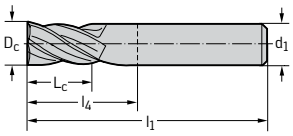
– 型号 N 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	0,0937	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.3.18A4D-	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.4.76A4D-	0,1875	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.6.35A4D-	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.7.94A4D-	0,3125	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.9.53A4D-	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.12.7A4D-	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC111.15.9A4D-	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC111.19.1A4D-	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

铣槽 $a_p \leq 0.3 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

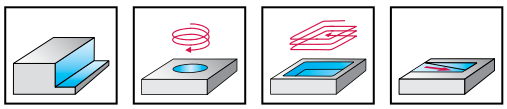
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀

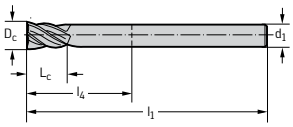
MC112 Advance mm

– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC112-06.3A4X-	6,3	6	100	64	6	4	😐
MC112-08.3A4X-	8,3	8	100	64	8	4	😐
MC112-10.3A4X-	10,3	10	150	110	10	4	😐
MC112-12.5A4X-	12,5	12	150	105	12	4	😐

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀柄直径 d_1 <gt/> 10 mm 时，刀柄公差 h6 | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

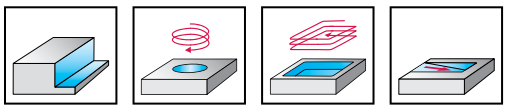
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀

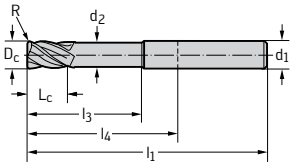
MC112 Advance mm

– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC112-04.0A4L050-	4	0,5	4	20	3,8	57	21,9	6	4	☺
MC112-06.0A4L100-	6	1	6	24	5,7	63	27	8	4	☺
MC112-08.0A4L100-	8	1	8	29	7,6	72	32	10	4	☺
MC112-12.0A4L150-	12	1,5	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC112-16.0A4L200-	16	2	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

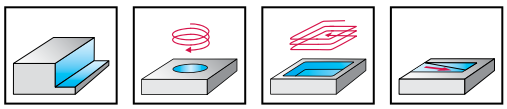
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀

H4044918 mm

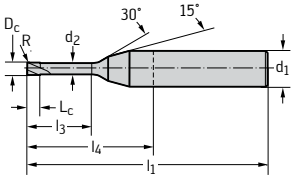
Protostar®

– 有效悬伸长
– 型号 Mini HSC 30



TAX	P	M	K	N	S	H	O
	●●			●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

铣槽 $a_p \le 0.1 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

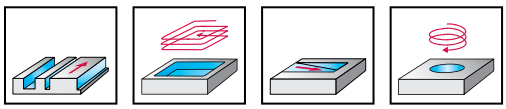
●● 主要应用 ● 其他应用

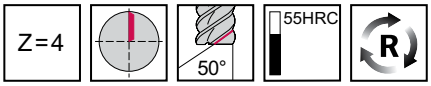
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

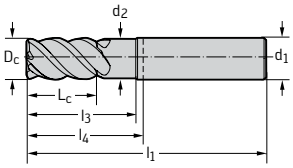
MC341 Supreme mm





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MC341-06.0A4P-	6	10	16	5,5	57	21	6	4	☻
MC341-08.0A4P-	8	13	22	7,6	63	27	8	4	☻
MC341-10.0A4P-	10	16	28	9,5	72	32	10	4	☻
MC341-12.0A4P-	12	19	33	11,4	83	38	12	4	☻
MC341-16.0A4P-	16	26	42	15,2	92	44	16	4	☻
MC341-20.0A4P-	20	32	52	19	104	54	20	4	☻

铣槽 $a_p \le 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

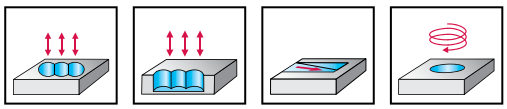
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

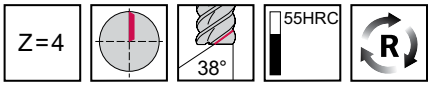
产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金插铣铣刀

MD344 Supreme mm

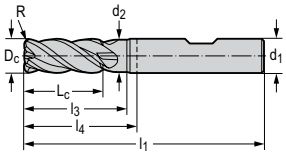
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \leq 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

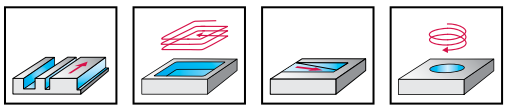
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

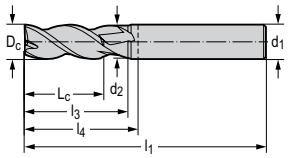
MD340 Supreme mm

– 有效悬伸长



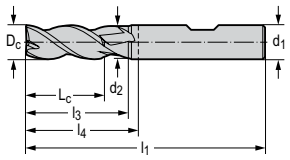
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-02.0A3PC-	2	5	8	1,9	57	21	6	3	☺
MD340-03.0A3PC-	3	7	11	2,9	57	21	6	3	☺
MD340-04.0A3PC-	4	9	15	3,8	57	21	6	3	☺
MD340-05.0A3PC-	5	11	16	4,8	57	21	6	3	☺
MD340-06.0A3PC-	6	13	19	5,7	57	21	6	3	☺
MD340-08.0A3PC-	8	18	25	7,6	63	27	8	3	☺
MD340-10.0A3PC-	10	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0A3PC-	12	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0A3PC-	16	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0A3PC-	20	42	52	19	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W3PC-	10	22	30	9,5	72	32	10	3	☺
MD340-12.0W3PC-	12	26	36	11,4	83	38	12	3	☺
MD340-16.0W3PC-	16	34	42	15,2	92	44	16	3	☺
MD340-20.0W3PC-	20	42	52	19	104	54	20	3	☺

铣槽 $a_p \le 2.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

D1

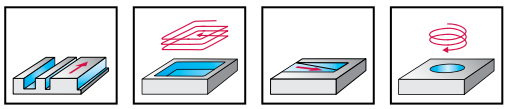
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

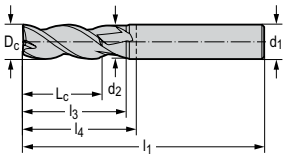
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625	0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	😐
MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	😐
MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	😐
MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	😐
MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	😐
MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	😐
MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	😐
MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	😐
MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	😐
MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	😐
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	😐

铣槽 $a_p \le 2.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

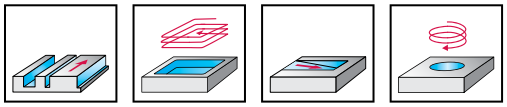
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

😀 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

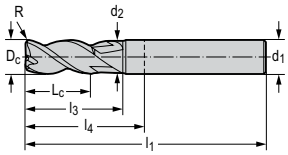
MD340 Supreme inch

– 有效悬伸长



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A3P038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.6.35A3P076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.9.53A3P076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	
MD340.12.7A3P076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	
MD340.12.7A3P152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,954	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	
MD340.19.1A3P076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	
MD340.19.1A3P152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	

铣槽 $a_p \le 2.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

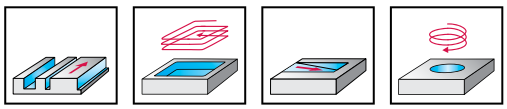
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😵 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

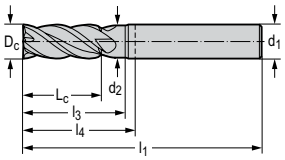
MD340 Supreme mm

– 有效悬伸长



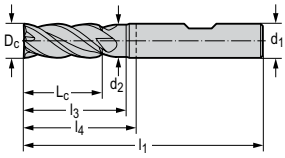
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4BC-	3	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4BC-	4	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4BC-	5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4BC-	6	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MD340-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-18.0A4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MD340-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MD340-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MD340-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

D1

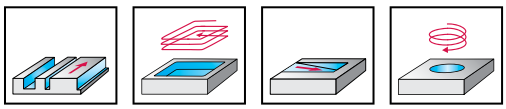
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

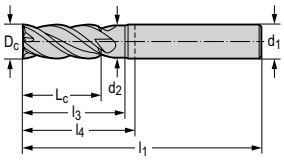
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

铣槽 $a_p \leq 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

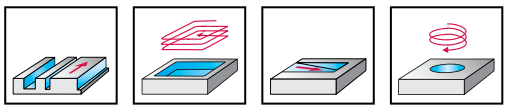
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

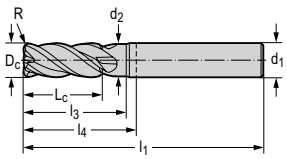
MD340 Supreme mm

– 有效悬伸长



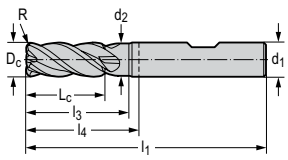
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

WALTER SELECT

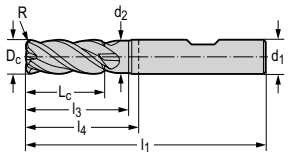
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

D1

刀具

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●



DIN 6535 HB

铣槽 $a_p \leq 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

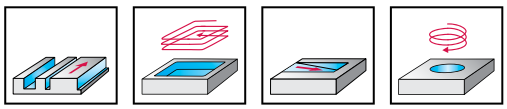
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

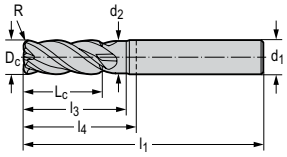
MD340 Supreme inch

– 有效悬伸长



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	😐
MD340.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	😐
MD340.9.53A4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	😐
MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	😐
MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	😐
MD340.12.7A4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	😐
MD340.15.9A4D076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	😐
MD340.15.9A4D152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	😐
MD340.19.1A4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	😐
MD340.19.1A4D152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	😐

铣槽 $a_p \le 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

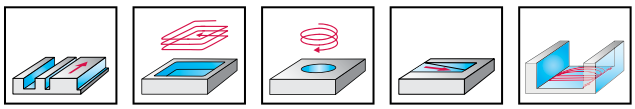
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

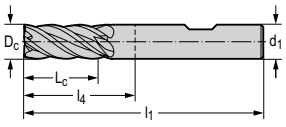
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD340 Supreme mm



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	☺
MD340-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	☺
MD340-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	☺
MD340-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	☺
MD340-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	☺
MD340-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☺
MD340-25.0W5B-	25	45	121	65	25	5	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

D1

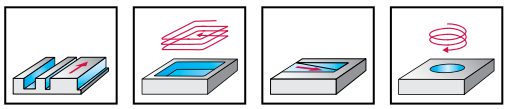
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

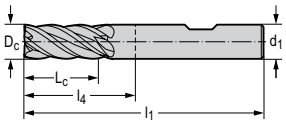
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☺

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

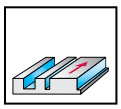
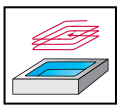
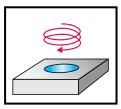
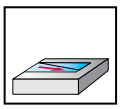
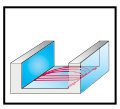
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

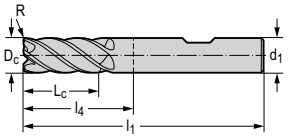
MD340 Supreme mm

– 有效悬伸长

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

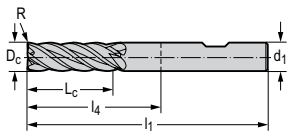
刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B050-	6	0,5	13	57	21	6	5	☺
MD340-06.0W5B100-	6	1	13	57	21	6	5	☺
MD340-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	☺
MD340-08.0W5B100-	8	1	19	63	27	8	5	☺
MD340-08.0W5B200-	8	2	19	63	27	8	5	☺
MD340-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	☺
MD340-10.0W5B100-	10	1	22	72	32	10	5	☺
MD340-10.0W5B200-	10	2	22	72	32	10	5	☺
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	☺
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	☺
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	☺
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	☺
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	☺
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	☺

Nutfräsen $a_p \le 1{,}0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \le 0{,}3 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \le 0{,}5 \times D_a$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP



DIN 6535 HB

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	☺
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	☺
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	☺
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	☺
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	☺
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340-06.0W5B050-WK40TP

D1

WALTER SELECT

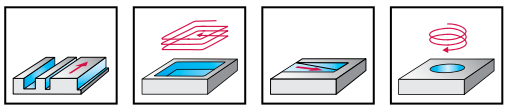
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

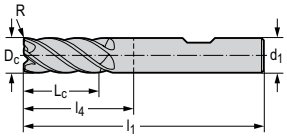
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺
MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

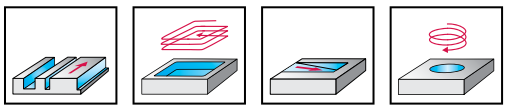
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H2034217 / H2134217 mm

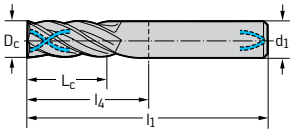
Proto·max™ Inox

Z=4 | 35°/38° | R

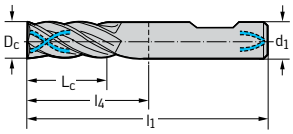


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		
TAA		●●			●		

刀具



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2034217-6	6	13	57	21	6	4
H2034217-8	8	19	63	27	8	4
H2034217-10	10	22	72	32	10	4
H2034217-12	12	26	83	38	12	4
H2034217-14	14	26	83	38	14	4
H2034217-16	16	32	92	44	16	4
H2034217-20	20	38	104	54	20	4
H2134217-10	10	22	72	32	10	4
H2134217-12	12	26	83	38	12	4
H2134217-14	14	26	83	38	14	4
H2134217-16	16	32	92	44	16	4
H2134217-18	18	32	92	44	18	4
H2134217-20	20	38	104	54	20	4

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

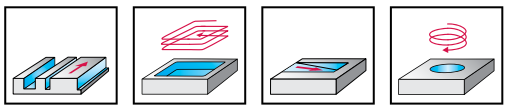
●● 主要应用 ● 其他应用

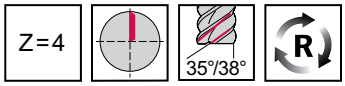
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

AH2034217 inch

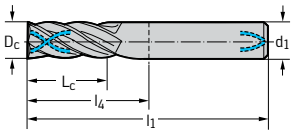
Proto·max™ Inox





	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH2034217-1/4	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4
AH2034217-3/8	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4
AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4
AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4
AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

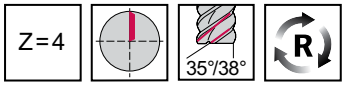
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

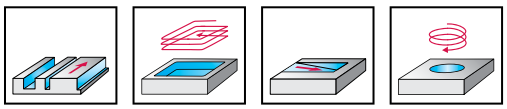
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H2038217 / H2138217 mm

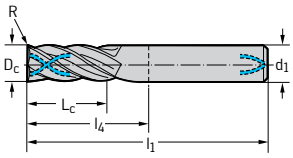
Proto·max™ Inox





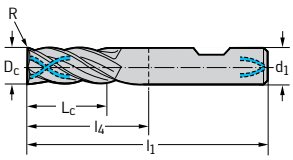
	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		
TAA		●●			●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
H2038217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
H2038217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
H2038217-10-3	10	3	22	72	32	10	4
H2038217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
H2038217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
H2038217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
H2038217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
H2038217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2038217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
H2038217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2038217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
H2038217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
H2038217-20-2	20	2	38	104	54	20	4



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2138217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
H2138217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
H2138217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
H2138217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
H2138217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
H2138217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
H2138217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
H2138217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
H2138217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
H2138217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
H2138217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
H2138217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
H2138217-20-2	20	2	38	104	54	20	4
H2138217-20-3	20	3	38	104	54	20	4
H2138217-20-4	20	4	38	104	54	20	4

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$

D1

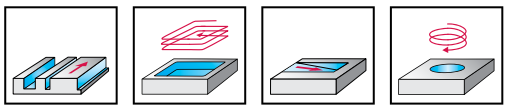
WALTER SELECT

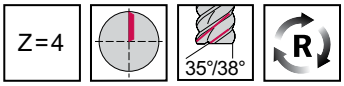
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

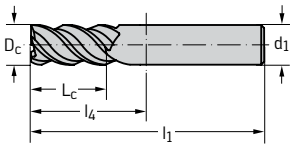
MC251 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B-	3	8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B-	4	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B-	5	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B-	6	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B-	8	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B-	10	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B-	12	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B-	16	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B-	20	38	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

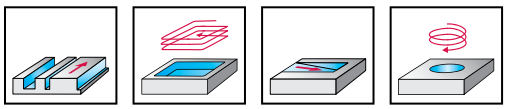
WALTER SELECT

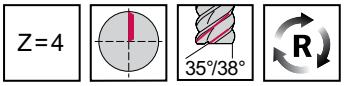
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

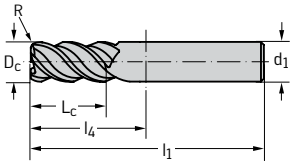
MC251 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B020-	3	0,2	8	57	21	6	4	☺
MC251-03.0-A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B020-	4	0,2	11	57	21	6	4	☺
MC251-04.0-A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B050-	5	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-05.0-A4B100-	5	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B050-	6	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC251-06.0-A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☺
MC251-08.0-A4B050-	8	0,5	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B100-	8	1	19	63	27	8	4	☺
MC251-08.0-A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☺
MC251-10.0-A4B050-	10	0,5	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B100-	10	1	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☺
MC251-10.0-A4B300-	10	3	22	72	32	10	4	☺
MC251-12.0-A4B050-	12	0,5	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B100-	12	1	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B165-	12	1,65	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B200-	12	2	26	83	38	12	4	☺
MC251-12.0-A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☺
MC251-16.0-A4B050-	16	0,5	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B100-	16	1	32	92	44	16	4	☺
MC251-16.0-A4B200-	16	2	32	92	44	16	4	☺
MC251-20.0-A4B100-	20	1	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B165-	20	1,65	38	104	54	20	4	☺
MC251-20.0-A4B600-	20	6	38	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

D1

WALTER SELECT

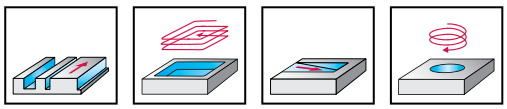
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD266 Supreme mm

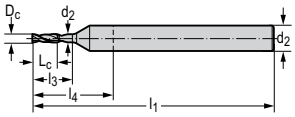
– 有效悬伸长



Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

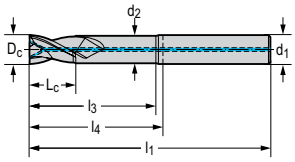
刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2BE-	2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2BD-	3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2BD-	4	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2BC-	5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2LD-	5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2LD-	6	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2LE-	8	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2BC-	10	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2LD-	10	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2LD-	12	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2LD-	16	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2LC-	20	25	73	125	74	19	20	2	☺

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

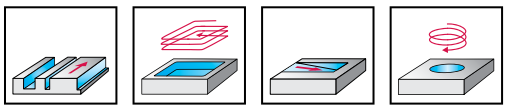
●● 主要应用 ● 其他应用

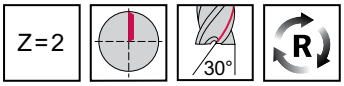
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD266 Supreme mm

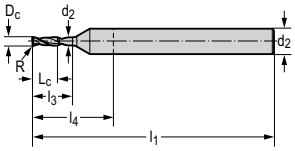
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

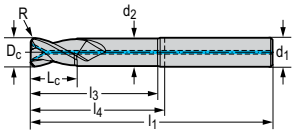
刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☻
MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☻
MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☻
MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☻
MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☻

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☻
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☻
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☻
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☻
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☻
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☻
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☻
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☻
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☻
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☻
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☻
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☻
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☻
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☻
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☻
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☻
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☻
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☻
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☻
MD266-20.0A2L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	2	☻
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☻

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

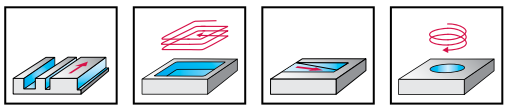
●● 主要应用 ● 其他应用

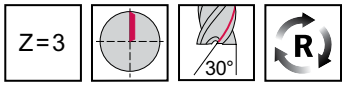
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD266 Supreme mm

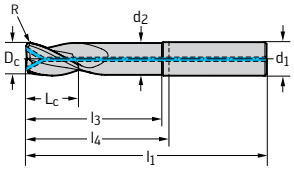
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

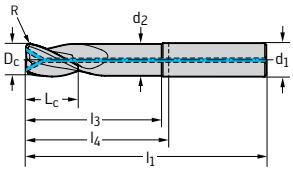
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MD266-25.0A3B300B-	25	3	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3X300C-	25	3	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☺

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

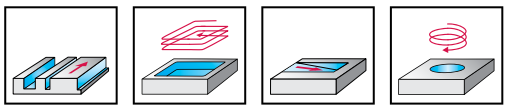
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

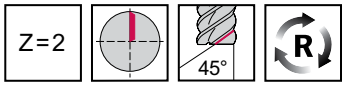
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 😣 / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC267 Advance mm

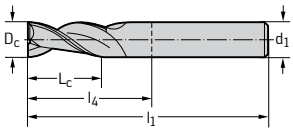
– 型号 AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2B-	1	3	21	57	6	2	☺
MC267-01.5A2B-	1,5	3	21	57	6	2	☺
MC267-02.0A2B-	2	6	21	57	6	2	☺
MC267-02.5A2B-	2,5	7	21	57	6	2	☺
MC267-03.0A2B-	3	7	21	57	6	2	☺
MC267-03.5A2B-	3,5	7	21	57	6	2	☺
MC267-04.0A2B-	4	8	21	57	6	2	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

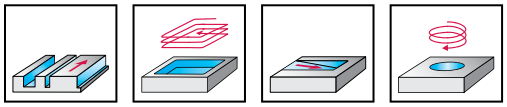
●● 主要应用 ● 其他应用

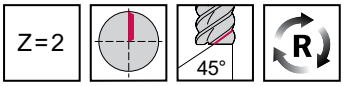
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC267 Advance mm

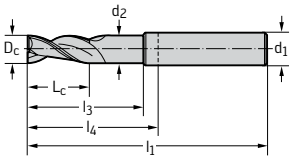
– 型号 AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2BC-	1	3	7	21	57	1	6	2	☻
MC267-01.5A2BC-	1,5	3	7	21	57	1,4	6	2	☻
MC267-02.0A2BC-	2	6	10	21	57	1,9	6	2	☻
MC267-02.5A2BC-	2,5	7	10	21	57	2,4	6	2	☻
MC267-03.0A2BC-	3	7	10	21	57	2,9	6	2	☻
MC267-03.5A2BC-	3,5	7	15	21	57	3,3	6	2	☻
MC267-04.0A2BC-	4	8	15	21	57	3,8	6	2	☻
MC267-05.0A2BC-	5	10	16	21	57	4,8	6	2	☻
MC267-06.0A2BC-	6	10	19	21	57	5,7	6	2	☻
MC267-08.0A2BC-	8	16	25	27	63	7,6	8	2	☻
MC267-10.0A2BC-	10	19	30	32	72	9,5	10	2	☻
MC267-12.0A2BC-	12	22	36	38	83	11,4	12	2	☻
MC267-16.0A2BC-	16	26	42	44	92	15,2	16	2	☻
MC267-20.0A2BC-	20	32	52	54	104	19	20	2	☻

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

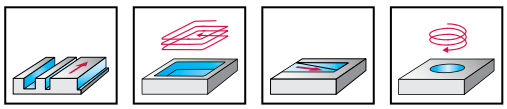
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

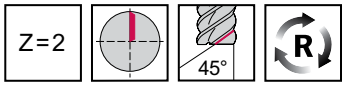
产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC267 Advance mm

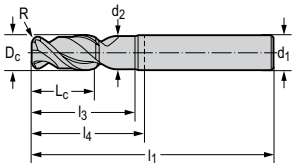
– 型号 AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
MC267-05.0A2B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-10.0A2B100C-	10	1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-10.0A2B200C-	10	2	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B100C-	12	1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B200C-	12	2	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-12.0A2B300C-	12	3	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-16.0A2B300C-	16	3	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-16.0A2B400C-	16	4	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	2	☺
MC267-20.0A2B300C-	20	3	32	52	54	104	19	20	2	☺
MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☺

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

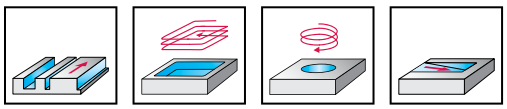
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

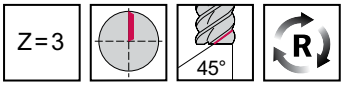
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC267 Advance mm

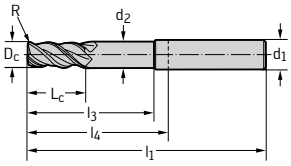
– 型号 AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30CA				●●			
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30CA	WJ30UU
MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☻	☻
MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☻	☻
MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☻	☻
MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☻	☻
MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☻	☻
MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☻	☻
MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☻	☻
MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☻	☻
MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☻	☻
MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☻	☻
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☻	☻

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

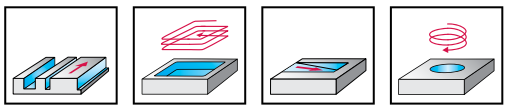
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

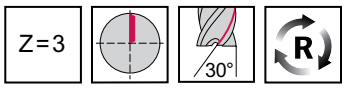
产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD265 Supreme mm

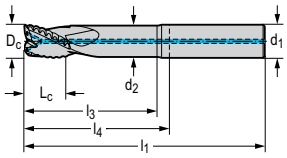
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3BC-	16	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3LD-	16	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-20.0A3BC-	20	35	52	19	104	54	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3LC-	20	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3XD-	20	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-25.0A3BC-	25	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3LB-	25	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3XC-	25	25	92	23,8	150	94	25	3		☻

铣槽 $a_p \le 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

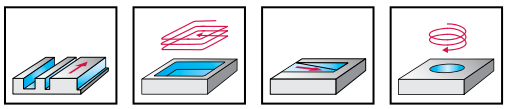
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

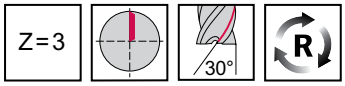
☻ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD265 Supreme mm

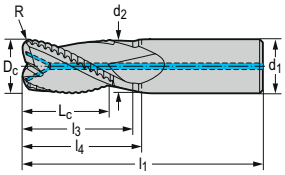
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3	☻	☻
MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☻
MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3	☻	☻
MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☻
MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☻
MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☻
MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☻
MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3	☻	☻
MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☻
MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☻

铣槽 $a_p \le 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

D1

WALTER SELECT

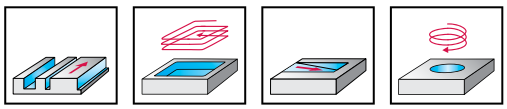
●● 主要应用 ● 其他应用

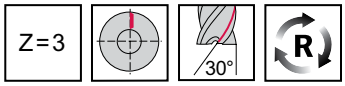
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC268 Advance mm

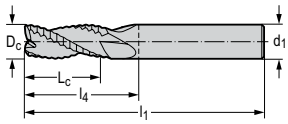




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

刀具

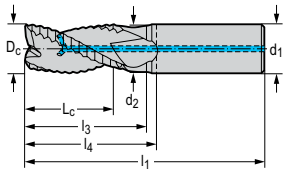
牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-06.0A3B-	6	14	21	57	6	3	☺
MC268-08.0A3B-	8	20	27	63	8	3	☺
MC268-10.0A3B-	10	23	32	72	10	3	☺
MC268-12.0A3B-	12	27	38	83	12	3	☺
MC268-16.0A3B-	16	32	44	92	16	3	☺
MC268-20.0A3B-	20	38	54	104	20	3	☺



DIN 6535 HA

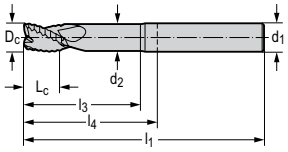
Nutfräsen $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

Bezeichnung	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-16.0A3LC-	16	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
MC268-20.0A3BC-	20	35	52	19	54	104	20	3	☺
MC268-25.0A3BC-	25	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
MC268-25.0A3LC-	25	30	82	23,8	84	140	25	3	☺



DIN 6535 HA

MC268-06.0A3LD-	6	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
MC268-08.0A3LC-	8	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
MC268-10.0A3LC-	10	15	35	9,5	43	83	10	3	☺
MC268-12.0A3LD-	12	15	50	11,4	55	100	12	3	☺



DIN 6535 HA

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

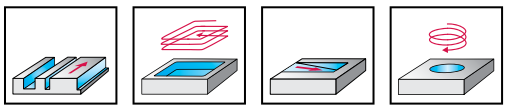
●● 主要应用 ● 其他应用

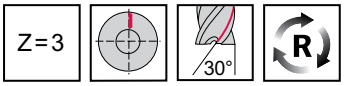
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

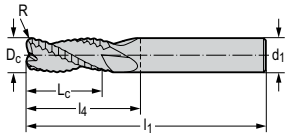
MC268 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

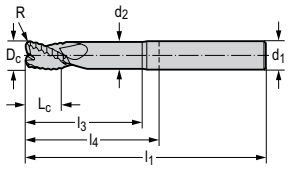
刀具



DIN 6535 HA

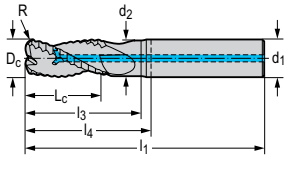
牌号	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-06.0A3B050-	6	0,5	14	21	57	6	3	☻
MC268-06.0A3B100-	6	1	14	21	57	6	3	☻
MC268-08.0A3B050-	8	0,5	20	27	63	8	3	☻
MC268-08.0A3B100-	8	1	20	27	63	8	3	☻
MC268-08.0A3B200-	8	2	20	27	63	8	3	☻
MC268-10.0A3B050-	10	0,5	23	32	72	10	3	☻
MC268-10.0A3B100-	10	1	23	32	72	10	3	☻
MC268-10.0A3B200-	10	2	23	32	72	10	3	☻
MC268-12.0A3B100-	12	1	27	38	83	12	3	☻
MC268-12.0A3B200-	12	2	27	38	83	12	3	☻
MC268-12.0A3B300-	12	3	27	38	83	12	3	☻

Nutfräsen $a_p \le 1{,}0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \le 0{,}6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MC268-06.0A3B050-WJ30UU



DIN 6535 HA

Bezeichnung	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-06.0A3L050D-	6	0,5	11	24	5,5	29	65	6	3	☻
MC268-06.0A3L100D-	6	1	11	24	5,5	29	65	6	3	☻
MC268-08.0A3L050C-	8	0,5	12	29	7,5	36	72	8	3	☻
MC268-08.0A3L100C-	8	1	12	29	7,5	36	72	8	3	☻
MC268-08.0A3L200C-	8	2	12	29	7,5	36	72	8	3	☻
MC268-10.0A3L050C-	10	0,5	15	36	9,5	43	83	10	3	☻
MC268-10.0A3L100C-	10	1	15	36	9,5	43	83	10	3	☻
MC268-10.0A3L200C-	10	2	15	35	9,5	43	83	10	3	☻
MC268-12.0A3L100D-	12	1	15	50	11,4	55	100	12	3	☻
MC268-12.0A3L200D-	12	2	15	50	11,4	55	100	12	3	☻
MC268-12.0A3L300D-	12	3	15	50	11,4	55	100	12	3	☻



DIN 6535 HA

MC268-16.0A3L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	3	☻
MC268-16.0A3L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	3	☻
MC268-16.0A3L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	3	☻
MC268-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	54	104	20	3	☻
MC268-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	54	104	20	3	☻
MC268-25.0A3B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	3	☻
MC268-25.0A3L300C-	25	3	30	82	23,8	84	140	25	3	☻
MC268-25.0A3B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	3	☻
MC268-25.0A3L400C-	25	4	30	82	23,8	84	140	25	3	☻

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MC268-06.0A3B050-WJ30UU

D1

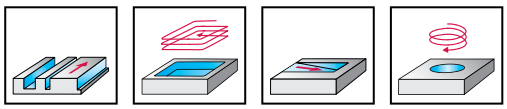
WALTER SELECT

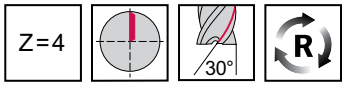
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

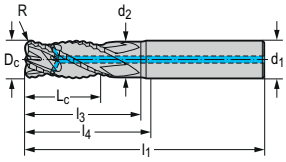
MC268 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30UU
MC268-16.0A4L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	4	☻
MC268-16.0A4L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	4	☻
MC268-16.0A4L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	4	☻
MC268-20.0A4B300C-	20	3	40	52	19	54	104	20	4	☻
MC268-20.0A4B400C-	20	4	40	52	19	54	104	20	4	☻
MC268-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	4	☻
MC268-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	4	☻

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30UU: MC268-16.0A4L200C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

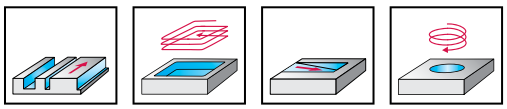
☻ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

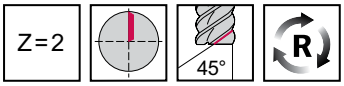
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H602551 mm

Protostar®

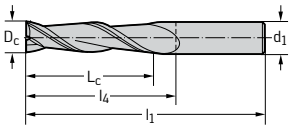
– 型号 AI 45 长型





	P	M	K	N	S	H	O
未涂佈				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602551-6	6	35	80	44	6	2
H602551-8	8	45	97	61	8	2
H602551-10	10	50	118	78	10	2
H602551-12	12	60	120	75	12	2
H602551-16	16	65	130	82	16	2
H602551-20	20	75	145	95	20	2

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

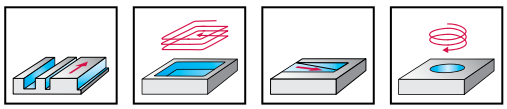
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

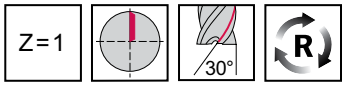
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H901451 mm

Protostar®

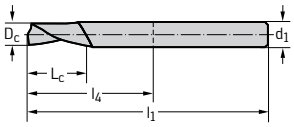
– 型号 AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
未涂佈				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901451-3	3	7	57	21	6	1
H901451-4	4	8	57	21	6	1
H901451-5	5	10	57	21	6	1
H901451-6	6	10	57	21	6	1
H901451-8	8	16	63	27	8	1
H901451-10	10	19	72	32	10	1

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

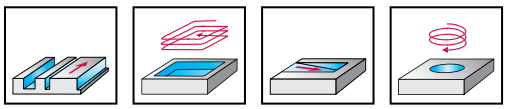
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

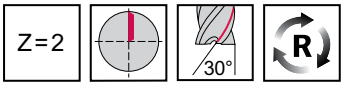
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H901411 mm

Protostar®

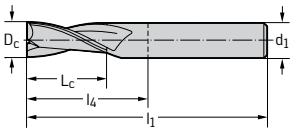
– 型号 AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
未涂佈				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901411-6	6	10	57	21	6	2
H901411-8	8	16	63	27	8	2
H901411-12	12	22	83	38	12	2

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

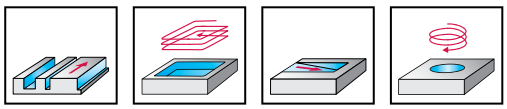
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

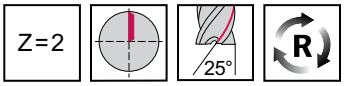
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H602641 mm

Protostar®

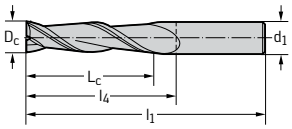
– 型号 AI 25





	P	M	K	N	S	H	O
未涂佈				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602641-2	2	8	38	10,5	3	2
H602641-3	3	12	38	10	3	2
H602641-4	4	14	50	22	4	2
H602641-5	5	16	57	21	6	2
H602641-6	6	22	65	29	6	2
H602641-8	8	28	80	44	8	2
H602641-10	10	32	90	50	10	2
H602641-12	12	38	100	55	12	2
H602641-16	16	50	115	67	16	2
H602641-20	20	50	125	75	20	2

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

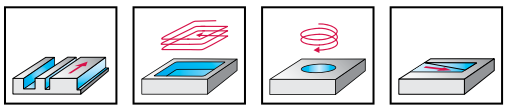
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

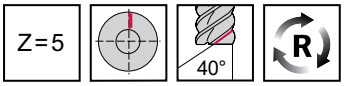
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MD377 Supreme mm

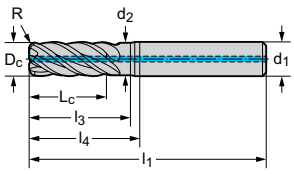
– 有效悬伸长
– 型号 HPC Ti40





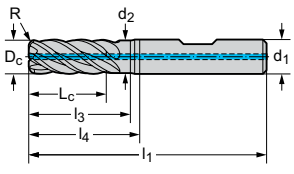
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,8	121	65	25	5	☺



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$ | 铣槽 $a_p \leq 1.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

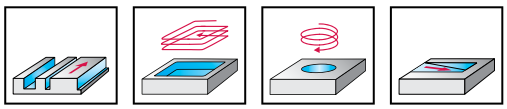
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

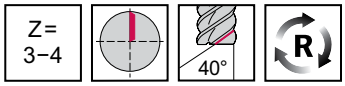
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC377 Advance mm

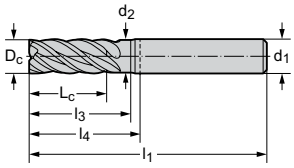
– 有效悬伸长
– 型号 Ti 40





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	6	10	1,9	57	21	6	3	😐
MC377-03.0A4BC-	3	8	10	2,9	57	21	6	4	😐
MC377-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	😐
MC377-05.0A4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	😐
MC377-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	😐
MC377-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	😐
MC377-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	😐
MC377-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	😐

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

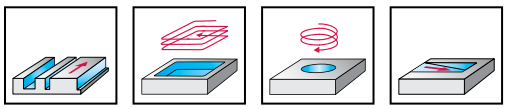
●● 主要应用 ● 其他应用

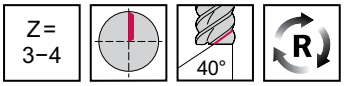
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC377 Advance mm

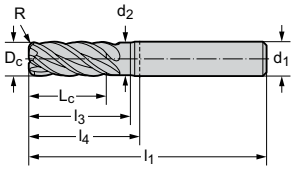
– 有效悬伸长
– 型号 Ti 40





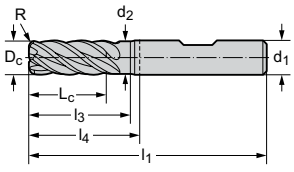
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EA

D1

WALTER SELECT

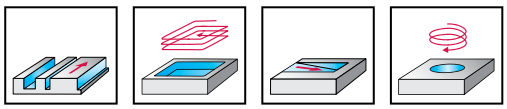
●● 主要应用 ● 其他应用

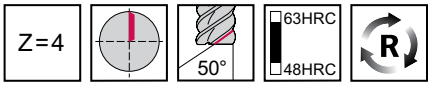
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

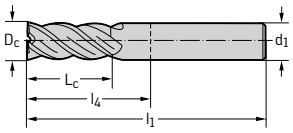
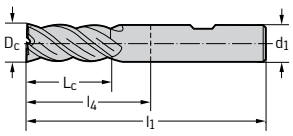
MC388 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA							
MC388-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☺
MC388-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☺
MC388-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☺
MC388-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☺
 DIN 6535 HB							
MC388-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☺
MC388-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☺
MC388-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☺
MC388-12.0AWB-	12	26	83	38	12	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

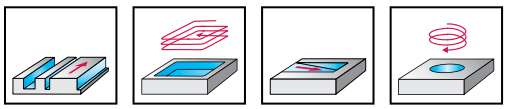
●● 主要应用 ● 其他应用

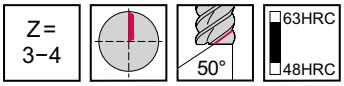
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

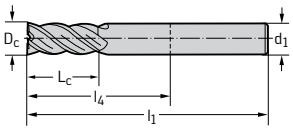
MC388 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B-	2	7	57	21	6	3	☻
MC388-03.0A3B-	3	8	57	21	6	3	☻
MC388-04.0A3B-	4	11	57	21	6	3	☻
MC388-05.0A3B-	5	13	57	21	6	3	☻
MC388-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☻
MC388-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☻
MC388-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☻
MC388-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☻

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

D1

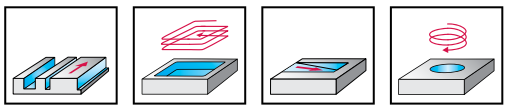
WALTER SELECT

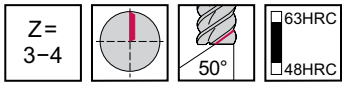
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

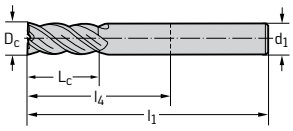
MC388 Advance inch





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

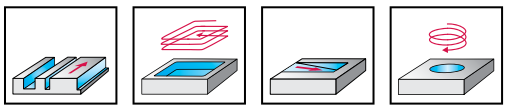
●● 主要应用 ● 其他应用

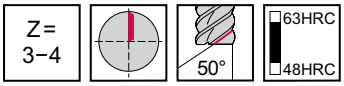
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

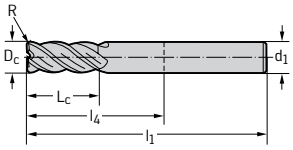
MC388 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

D1

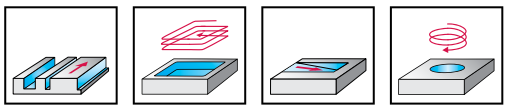
WALTER SELECT

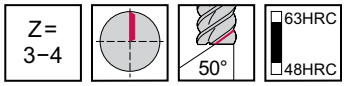
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

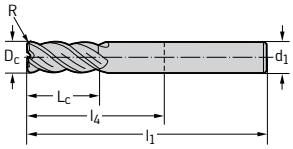
MC388 Advance inch





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

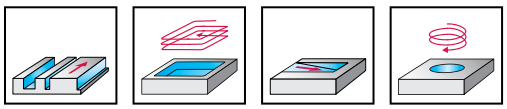
☻ 😐 😵 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H8015828 mm

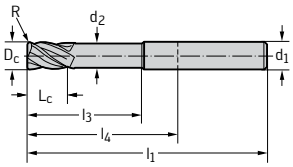
Protostar® Ultra

– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8015828-4-0.4-16	4	0,4	4	16	3,9	75	39	6	4
H8015828-4-0.4-24	4	0,4	4	24	3,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-20	5	0,5	5	20	4,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-30	5	0,5	5	30	4,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-24	6	0,2	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-35	6	0,2	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-24	6	0,5	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-35	6	0,5	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-8-0.5-29	8	0,5	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-0.5-43	8	0,5	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-29	8	1	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-43	8	1	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-10-0.3-35	10	0,3	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-35	10	0,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-59	10	0,5	10	59	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.0-35	10	1	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.5-35	10	1,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-12-0.5-36	12	0,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-0.5-54	12	0,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.0-36	12	1	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-36	12	1,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-54	12	1,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-36	12	2	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-54	12	2	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-16-2.0-42	16	2	16	42	15,8	115	67	16	4

铣槽 $a_p \le 0.1 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用　● 其他应用

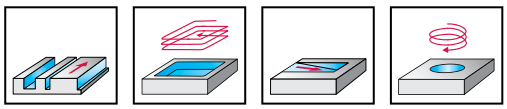
最佳刀具，用于…　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 = 加工条件

产品系列中的新增项 = / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

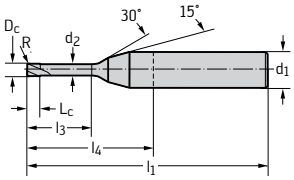
MC281 Advance mm

– 有效悬伸长



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☺
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☺
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☺
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☺

铣槽 $a_p \leq 0.1 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

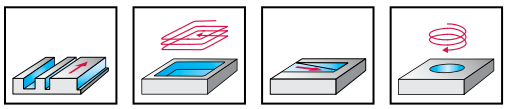
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H8005828 mm

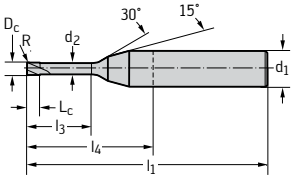
Protostar® Ultra

– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2

铣槽 $a_p \leq 0.1 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

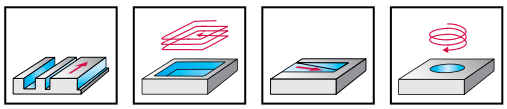
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

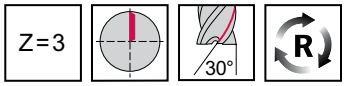
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H3027419 mm

Protostar®

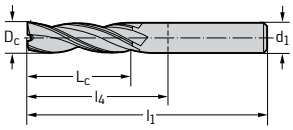
– 型号 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H3027419-1	1	4	38	10	3	3
H3027419-1.5	1,5	6	38	10	3	3
H3027419-2	2	8	38	10,5	3	3
H3027419-3	3	12	38	12	3	3
H3027419-4	4	14	50	22	4	3
H3027419-5	5	16	57	21	6	3
H3027419-6	6	22	65	29	6	3
H3027419-8	8	28	80	44	8	3
H3027419-10	10	32	100	60	10	3
H3027419-12	12	38	100	55	12	3

铣槽 $a_p \leq 0.3 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

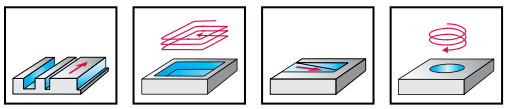
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

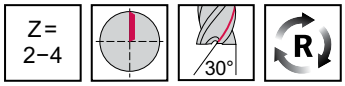
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H8095919 mm

Protostar®

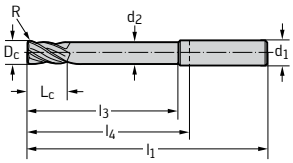
– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8095919-4-20	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
H8095919-5-50	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2
H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
H8095919-10-50	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4
H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4

铣槽 $a_p \leq 0.3 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

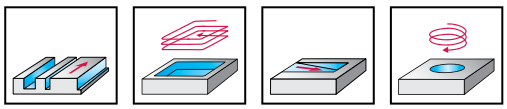
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

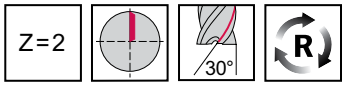
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H4044919 mm

Protostar®

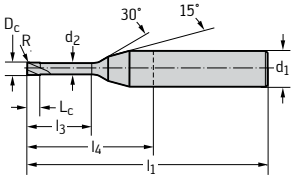
– 有效悬伸长
– 型号 Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h8 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

铣槽 $a_p \leq 0.1 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.05 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

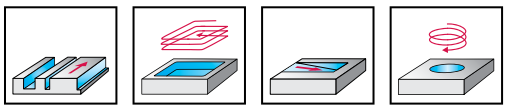
●● 主要应用 ● 其他应用

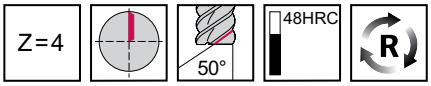
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme inch

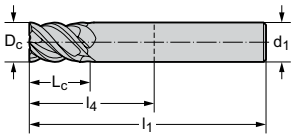
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

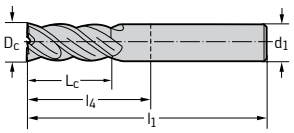
刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C-	5/16"	0,3126	0,500	2,500	0,937	0,312	4	☺
MC326.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.7.94A4D-	5/16"	0,3126	0,813	3,000	1,437	0,312	4	☺
MC326.12.7A4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9A4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1A4D-	3/4"	0,7500	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326.12.7A4C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

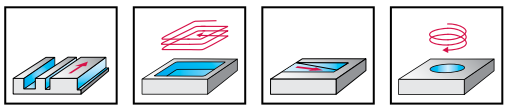
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

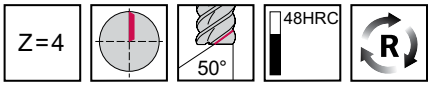
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme inch

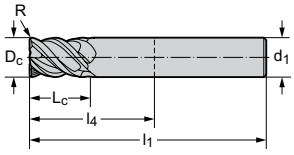
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

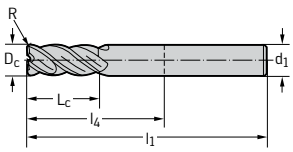
刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3126	0,030	0,500	2,500	0,937	0,312	4	
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	
MC326.15.9A4C076-	5/8"	0,6250	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF



Cylindrical shank

Bezeichnung	D_c	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WK40TF
MC326.7.94A4D076-	5/16"	0,3125	0,030	0,813	3,000	1,437	0,312	4	
MC326.12.7A4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7A4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7A4DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7A4DI076-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	
MC326.15.9A4D076-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
MC326.15.9A4D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	
MC326.19.1A4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

D1

WALTER SELECT

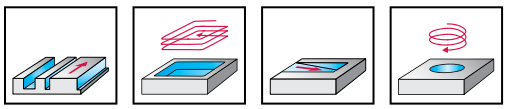
●● 主要应用 ● 其他应用

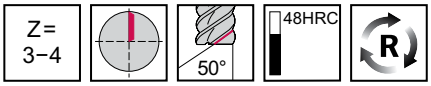
最佳刀具，用于… → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😵 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme mm

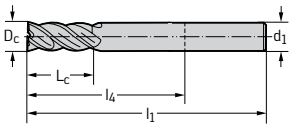
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	7	57	21	6	3	☺
MC326-02.5A3L-	2,5	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3L-	3	8	57	21	6	3	☺
MC326-03.5A3L-	3,5	10	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3L-	4	11	57	21	6	3	☺
MC326-04.5A3L-	4,5	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L-	5	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☺
MC326-07.0A4L-	7	16	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☺
MC326-09.0A4L-	9	19	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☺
MC326-11.0A4L-	11	26	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L-	14	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L-	16	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L-	20	38	125	75	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

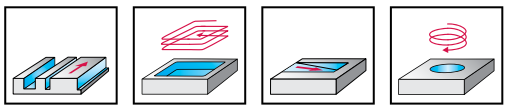
●● 主要应用 ● 其他应用

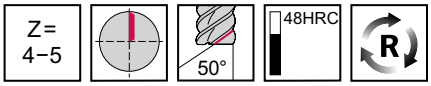
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme mm

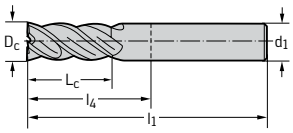
– 型号 N 50



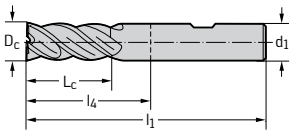


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☹
MC326-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☹
MC326-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☹
MC326-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☹
MC326-14.0A4B-	14	26	83	38	14	4	☹
MC326-16.0A4B-	16	32	92	44	16	4	☹
MC326-18.0A4B-	18	32	92	44	18	4	☹
MC326-20.0A4B-	20	38	104	54	20	4	☹
MC326-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	☹
MC326-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☹
MC326-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☹
MC326-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☹
MC326-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	☹
MC326-14.0W4B-	14	26	83	38	14	4	☹
MC326-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	☹
MC326-18.0W4B-	18	32	92	44	18	4	☹
MC326-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	☹
MC326-25.0W5B-	25	45	121	65	25	5	☹

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

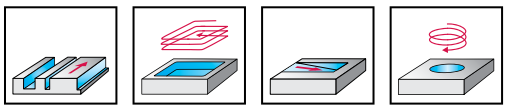
●● 主要应用 ● 其他应用

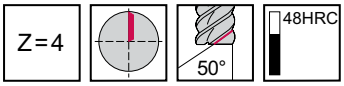
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = ☹ ➔ 不利的 = ☒ 加工条件

☺ ☹ ☒ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

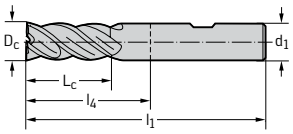
MC326 Supreme inch





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

D1

WALTER SELECT

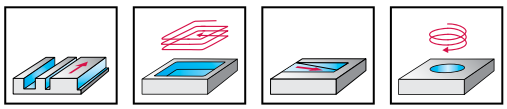
●● 主要应用 ● 其他应用

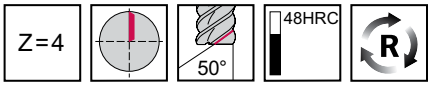
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme mm

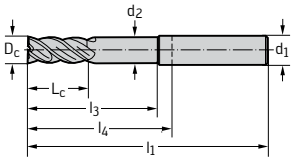
– 有效悬伸长
– 型号 N 50



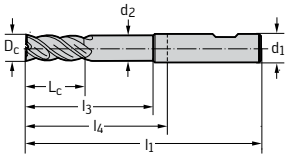


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

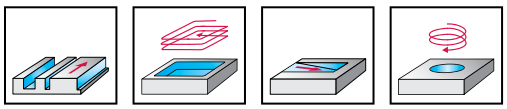
●● 主要应用 ● 其他应用

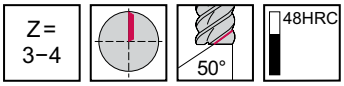
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

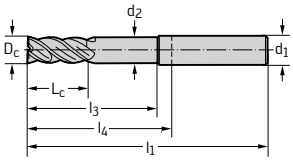
MC326 Supreme mm



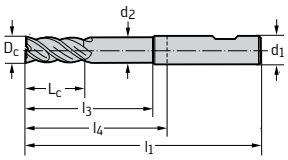


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3LC-	5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4LC-	14	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-04.0W3LC-	4	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3LC-	5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0W4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0W4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4LC-	14	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

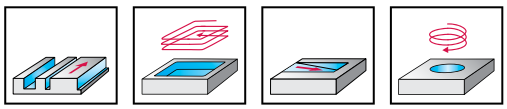
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

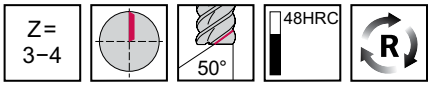
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme inch

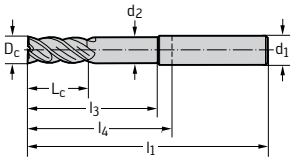
– 有效悬伸长
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	😀
MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	😀
MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	😀
MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	😀
MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	😀
MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	😀
MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	😀
MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	😀
MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	😀

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

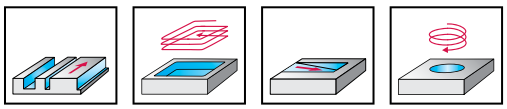
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

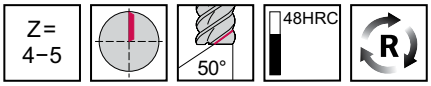
😀 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme inch

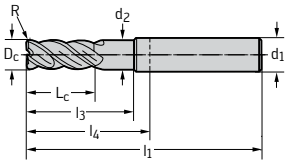
– 有效悬伸长
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

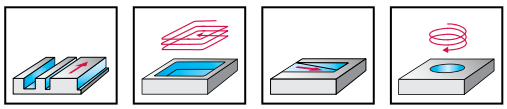
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

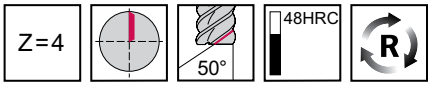
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme mm

– 有效悬伸长
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
DIN 6535 HA									
MC326-06.0A4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	
MC326-08.0A4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	
MC326-10.0A4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	
MC326-12.0A4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-16.0A4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	
DIN 6535 HB									
MC326-06.0W4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	
MC326-08.0W4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	
MC326-10.0W4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	
MC326-12.0W4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	
MC326-16.0W4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

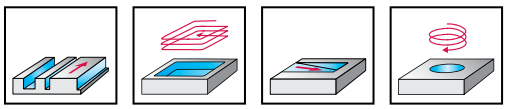
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

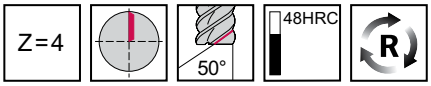
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme inch

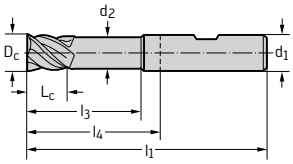
– 有效悬伸长
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4DCJ-	5/8"	0,6250	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

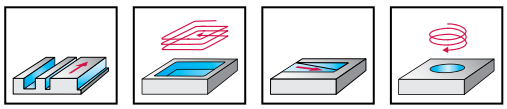
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

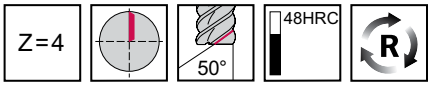
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme mm

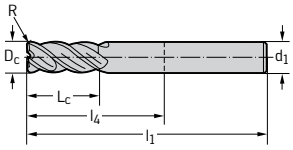
– 型号 N 50





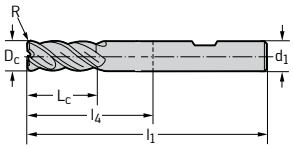
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	
MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	
MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	
MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	
MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	
MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	
MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	
MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	
MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	
MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	
MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	
MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	
MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	
MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	
MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

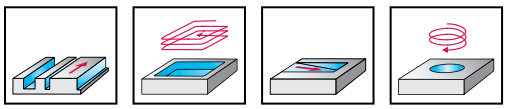
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

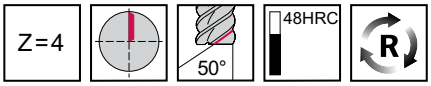
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme inch

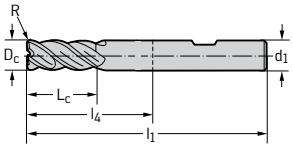
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😐
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😐
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😐
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😐
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😐
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😐

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

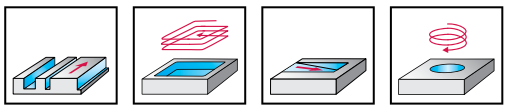
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

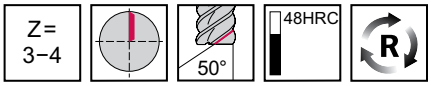
产品系列中的新增项 = 😊 😐 😵 / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme mm

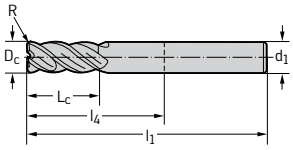
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	☺

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

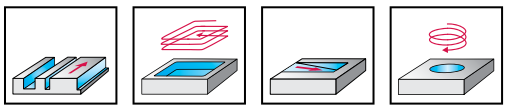
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

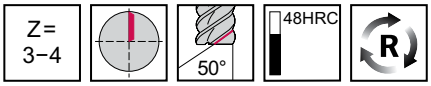
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme mm

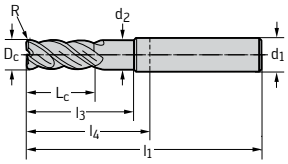
– 有效悬伸长
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

WALTER SELECT

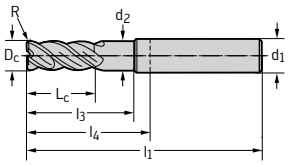
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

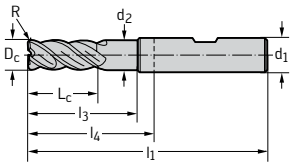
D1

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

刀具



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	😊
MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	😊
MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	😊
MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	😊
MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	😊
MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	😊
MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	😊
MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	😊
MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	😊
MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	😊
MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	😊
MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	😊
MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	😊
MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	😊
MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	😊
MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	😊
MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	😊
MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	😊
MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	😊
MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	😊
MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	😊
MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	😊
MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	😊
MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	😊
MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	😊
MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	😊
MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	😊
MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	😊
MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	😊
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	😊

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

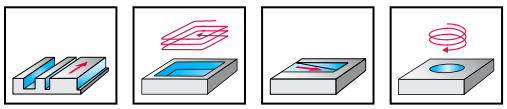
●● 主要应用 ● 其他应用

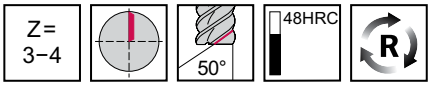
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 Supreme mm

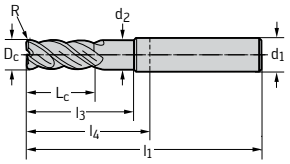
– 有效悬伸长
– 型号 N 50 长型





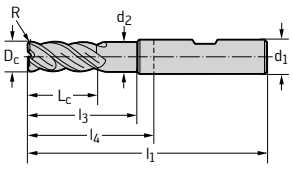
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-06.0W4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺

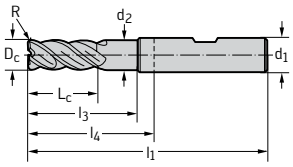
铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	😐
MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	😐
MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	😐
MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	😐
MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	😐
MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	😐
MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	😐
MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	😐

铣槽 $a_p \leq 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

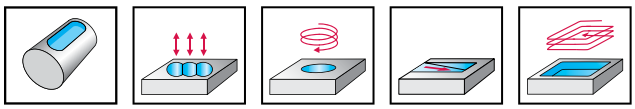
●● 主要应用 ● 其他应用

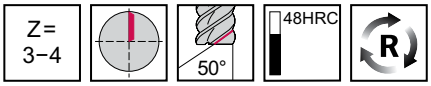
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金键槽铣刀

MC726 Supreme mm

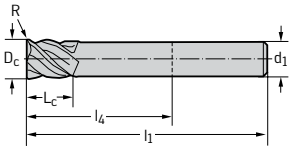
– 型号 N 50





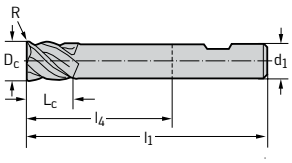
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺



DIN 6535 HB

牌号	D_c e8 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.0W3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	☺
MC726-03.8W3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.0W3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	☺
MC726-04.8W3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.0W3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	☺
MC726-05.8W4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-06.0W4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	☺
MC726-07.8W4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-08.0W4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	☺
MC726-09.7W4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-10.0W4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	☺
MC726-12.0W4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	☺
MC726-14.0W4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	☺
MC726-16.0W4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.9 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

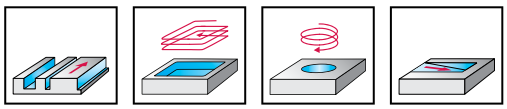
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

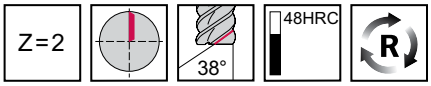
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

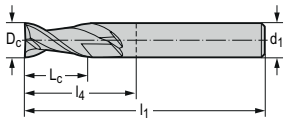
Xill·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A2B-	2	6	57	21	6	2	☺
MC230-02.5A2B-	2,5	7	57	21	6	2	☺
MC230-03.0A2B-	3	7	57	21	6	2	☺
MC230-03.5A2B-	3,5	7	57	21	6	2	☺
MC230-04.0A2B-	4	8	57	21	6	2	☺
MC230-04.5A2B-	4,5	8	57	21	6	2	☺
MC230-05.0A2B-	5	10	57	21	6	2	☺
MC230-06.0A2B-	6	10	57	21	6	2	☺
MC230-07.0A2B-	7	13	63	27	8	2	☺
MC230-08.0A2B-	8	16	63	27	8	2	☺
MC230-09.0A2B-	9	16	72	32	10	2	☺
MC230-10.0A2B-	10	19	72	32	10	2	☺
MC230-11.0A2B-	11	22	83	38	12	2	☺
MC230-12.0A2B-	12	22	83	38	12	2	☺
MC230-14.0A2B-	14	22	83	38	14	2	☺
MC230-16.0A2B-	16	26	92	44	16	2	☺
MC230-18.0A2B-	18	26	92	44	18	2	☺
MC230-20.0A2B-	20	32	104	54	20	2	☺

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

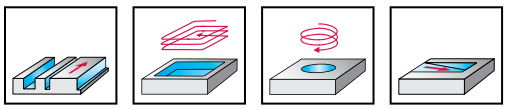
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

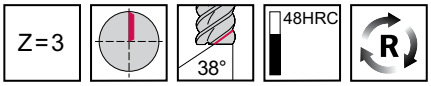
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

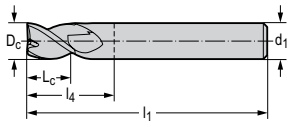
Xill·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3S-	2	3	39	12	6	3	☺
MC230-03.0A3S-	3	4	39	12	6	3	☺
MC230-04.0A3S-	4	5	39	12	6	3	☺
MC230-05.0A3S-	5	6	39	12	6	3	☺
MC230-06.0A3S-	6	7	39	12	6	3	☺
MC230-08.0A3S-	8	9	44	17	8	3	☺
MC230-10.0A3S-	10	11	51	20	10	3	☺
MC230-12.0A3S-	12	13	56	22	12	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.8 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用　● 其他应用

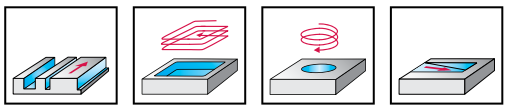
最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = 😣 加工条件

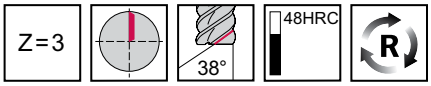
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 😣 / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

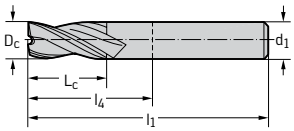
Xill·tec®





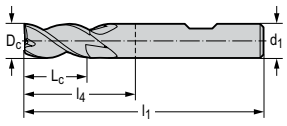
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC230-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC230-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC230-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC230-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC230-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	☺
MC230-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
MC230-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	☺
MC230-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC230-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC230-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC230-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	☺
MC230-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC230-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	☺
MC230-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC230-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	☺
MC230-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC230-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺
MC230-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HB

MC230-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC230-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC230-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC230-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC230-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC230-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC230-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC230-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC230-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC230-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

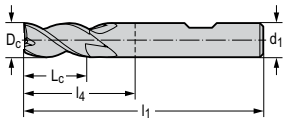
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

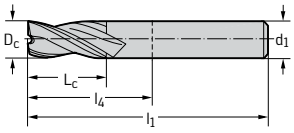
最佳刀具，用于… → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

刀具



DIN 6535 HB



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC230-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC230-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC230-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC230-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC230-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC230-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	☺
MC230-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	☺
MC230-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	☺
MC230-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	☺
MC230-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	☺

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用　● 其他应用

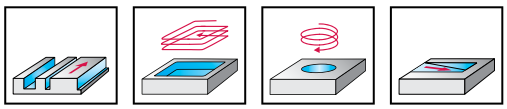
最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

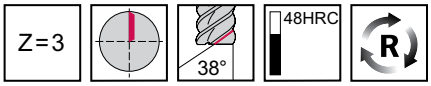
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

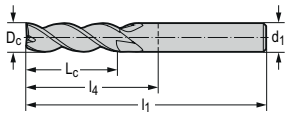
Xill·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-01.0A3L-	1	4	38	10	3	3	☺
MC230-01.5A3L-	1,5	6	38	10	3	3	☺
MC230-02.0A3L-	2	8	38	10	3	3	☺
MC230-03.0A3L-	3	12	38	12	3	3	☺
MC230-04.0A3L-	4	14	50	22	4	3	☺
MC230-05.0A3L-	5	16	57	21	6	3	☺
MC230-06.0A3L-	6	22	65	29	6	3	☺
MC230-08.0A3L-	8	28	80	44	8	3	☺
MC230-10.0A3L-	10	32	100	60	10	3	☺
MC230-12.0A3L-	12	38	100	55	12	3	☺
MC230-16.0A3L-	16	50	115	67	16	3	☺
MC230-20.0A3L-	20	50	125	75	20	3	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

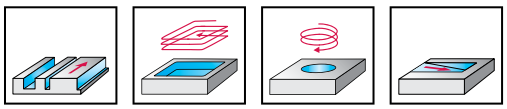
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

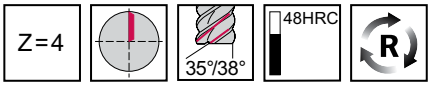
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

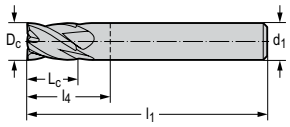
Xill·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4S-	2	3	39	12	6	4	☺
MC230-03.0A4S-	3	4	39	12	6	4	☺
MC230-04.0A4S-	4	5	39	12,3	6	4	☺
MC230-05.0A4S-	5	6	39	12	6	4	☺
MC230-06.0A4S-	6	7	39	12	6	4	☺
MC230-08.0A4S-	8	9	44	17	8	4	☺
MC230-10.0A4S-	10	11	51	20	10	4	☺
MC230-12.0A4S-	12	13	56	22	12	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.8 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

D1

WALTER SELECT

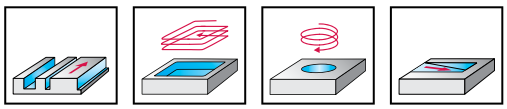
●● 主要应用 ● 其他应用

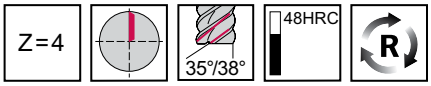
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

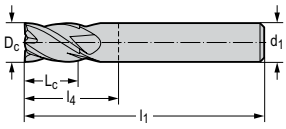
Xill·tec®





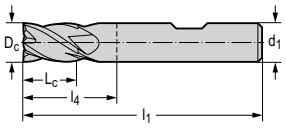
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	☺
MC230-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	☺
MC230-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
MC230-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	☺
MC230-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC230-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	☺
MC230-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
MC230-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
MC230-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
MC230-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	☺
MC230-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
MC230-18.0A4A-	18	24	84	36	18	4	☺
MC230-20.0A4A-	20	26	92	42	20	4	☺



DIN 6535 HB

MC230-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	☺
MC230-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	☺
MC230-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	☺
MC230-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	☺
MC230-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC230-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	☺
MC230-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	☺
MC230-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	☺
MC230-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	☺
MC230-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	☺
MC230-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

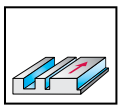
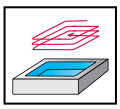
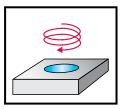
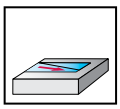
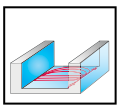
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

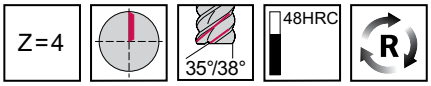
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

Xill·tec®

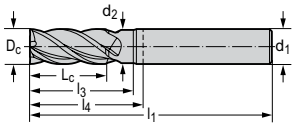
– 有效悬伸长



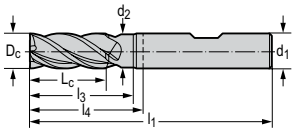
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.5A4BC-	4,5	11	18	4,3	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.5A4BC-	5,5	13	19	5,2	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.5A4BC-	6,5	16	25	6,2	63	27	8	4	☺
MC230-07.0A4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0A4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0A4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

MC230-02.0W4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-02.5W4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	☺
MC230-03.0W4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-07.0W4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	☺
MC230-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-09.0W4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	☺
MC230-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC230-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC230-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

D1

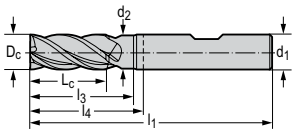
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 MC230-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	😐

DIN 6535 HB

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

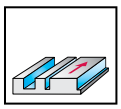
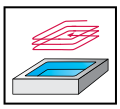
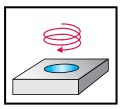
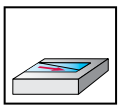
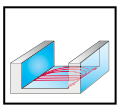
😊 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

Xill·tec®

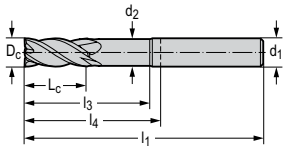
– 有效悬伸长

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

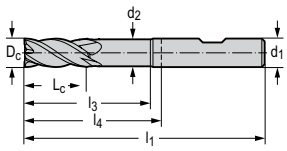
刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC230-08.0A4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC230-10.0A4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC230-12.0A4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC230-16.0A4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC230-20.0A4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☹



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC230-08.0W4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC230-10.0W4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC230-12.0W4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC230-16.0W4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC230-20.0W4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	☹



DIN 6535 HB

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

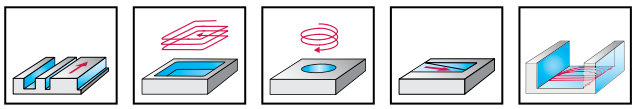
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = ☹ ➔ 不利的 = ☠ 加工条件

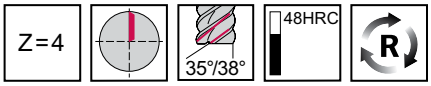
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

Xill·tec®

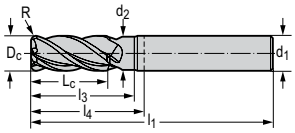
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

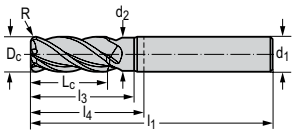
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

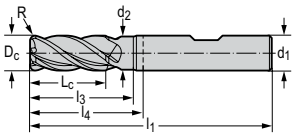
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

刀具



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	●●
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●●
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	●●
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	●●
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	●●
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	●●

铣槽 $a_p \leq 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

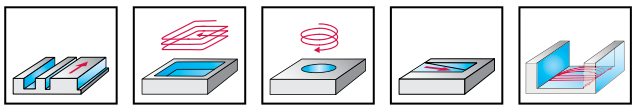
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

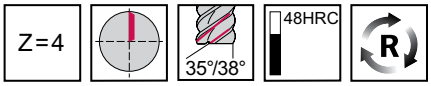
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

Xill·tec®

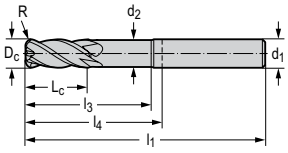
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

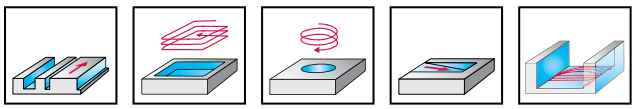
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

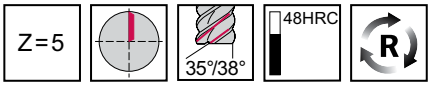
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

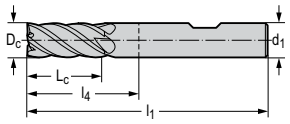
Xill·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	😐
MC230-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	😐
MC230-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	😐
MC230-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	😐
MC230-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	😐
MC230-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	😐

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

WALTER SELECT

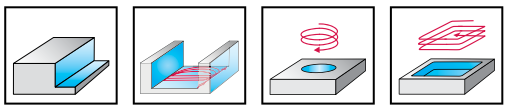
●● 主要应用 ● 其他应用

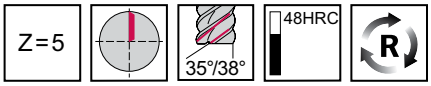
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

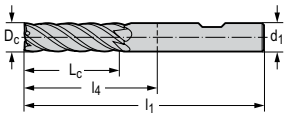
Xill·tec®





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W5L-	6	22	65	29	6	5	😐
MC230-08.0W5L-	8	28	80	44	8	5	😐
MC230-10.0W5L-	10	32	100	60	10	5	😐
MC230-12.0W5L-	12	40	100	55	12	5	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

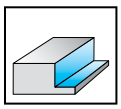
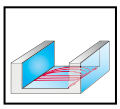
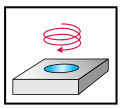
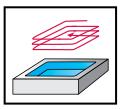
●● 主要应用 ● 其他应用

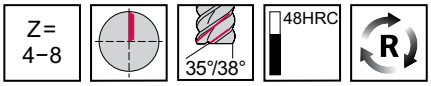
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

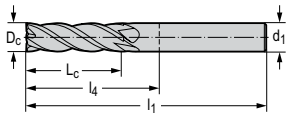
Xill·tec®



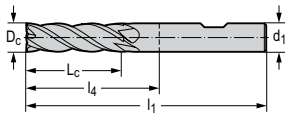
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L-	6	22	65	29	6	4	
MC230-08.0A4L-	8	28	80	44	8	4	
MC230-10.0A4L-	10	32	100	60	10	4	
MC230-12.0A4L-	12	40	100	55	12	4	
MC230-14.0A4L-	14	50	104	59	14	4	
MC230-16.0A5L-	16	50	115	67	16	5	
MC230-20.0A5L-	20	55	125	75	20	5	
MC230-20.0A6LJ-	20	75	145	95	20	6	
MC230-25.0A8LJ-	25	90	153	97	25	8	



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0W4L-	6	22	65	29	6	4	
MC230-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	
MC230-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	
MC230-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	
MC230-14.0W4L-	14	50	104	59	14	4	
MC230-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	
MC230-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	
MC230-20.0W6LJ-	20	75	145	95	20	6	
MC230-25.0W8LJ-	25	90	153	97	25	8	

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

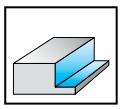
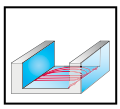
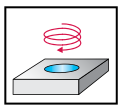
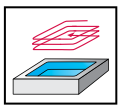
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

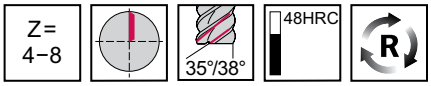
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC230 Advance mm

Xill·tec®

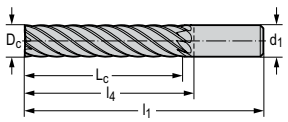







	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

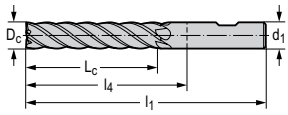
刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4XL-	6	30	80	44	6	4	😐
MC230-08.0A4XL-	8	40	97	61	8	4	😐
MC230-10.0A4XL-	10	50	118	78	10	4	😐
MC230-12.0A4XL-	12	60	120	75	12	4	😐
MC230-16.0A5XK-	16	65	130	82	16	5	😐
MC230-16.0A5XL-	16	80	145	97	16	5	😐
MC230-20.0A6XL-	20	100	170	120	20	6	😐
MC230-25.0A8XL-	25	125	188	132	25	8	😐



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC230-04.0W4XL-	4	20	65	29	6	4	😐
MC230-05.0W4XL-	5	25	65	29	6	4	😐
MC230-06.0W4XL-	6	30	80	44	6	4	😐
MC230-08.0W4XL-	8	40	97	61	8	4	😐
MC230-10.0W4XL-	10	50	118	78	10	4	😐
MC230-12.0W4XL-	12	60	120	75	12	4	😐
MC230-14.0W4XL-	14	70	124	79	14	4	😐
MC230-16.0W5XK-	16	65	130	82	16	5	😐
MC230-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	😐
MC230-18.0W5XL-	18	90	155	107	18	5	😐
MC230-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	😐
MC230-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	😐



DIN 6535 HB

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

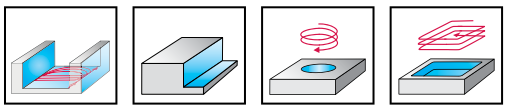
😀 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

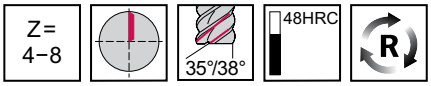
整体硬质合金方肩铣刀

MC233 Advance mm

Xill·tec®

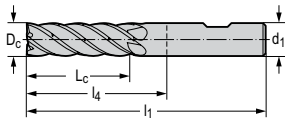
– 断屑槽





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	☺
MC233-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	☺
MC233-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	☺
MC233-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	☺
MC233-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	☺
MC233-25.0W8LJ-	25	90	153	97	25	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

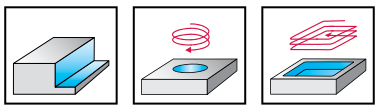
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 😵 / ★

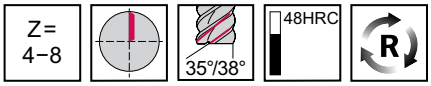
整体硬质合金方肩铣刀

MC233 Advance mm

Xill·tec®

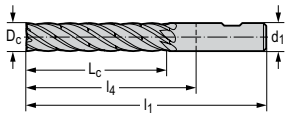
– 断屑槽





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
MC233-08.0W4XL-	8	40	97	61	8	4	☺
MC233-10.0W4XL-	10	50	118	78	10	4	☺
MC233-12.0W4XL-	12	60	120	75	12	4	☺
MC233-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
MC233-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
MC233-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

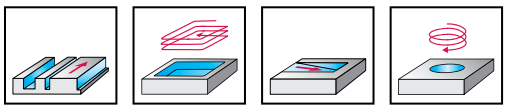
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

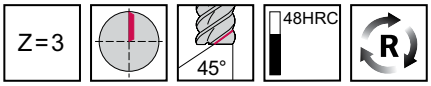
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC321 Advance mm

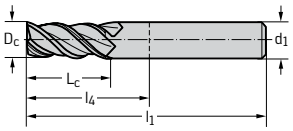
– 型号 N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h11 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A3A-	2	6	50	14	6	3	☺
MC321-03.0A3A-	3	7	50	14	6	3	☺
MC321-04.0A3A-	4	8	54	18	6	3	☺
MC321-05.0A3A-	5	10	54	18	6	3	☺
MC321-06.0A3A-	6	10	54	18	6	3	☺
MC321-08.0A3A-	8	16	58	22	8	3	☺
MC321-10.0A3A-	10	19	66	26	10	3	☺
MC321-12.0A3A-	12	22	73	28	12	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC321-02.0A3A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

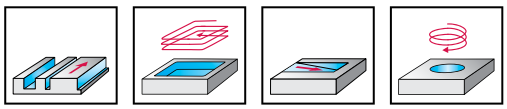
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

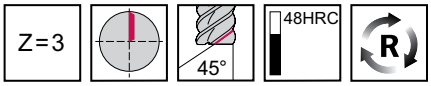
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC321 Advance mm

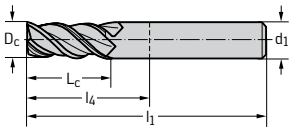
– 型号 N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h11 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A3S-	2	3	39	7,9	6	3	☺
MC321-03.0A3S-	3	4	39	9	6	3	☺
MC321-04.0A3S-	4	5	39	11	6	3	☺
MC321-05.0A3S-	5	6	39	11,9	6	3	☺
MC321-06.0A3S-	6	7	39	12	6	3	☺
MC321-08.0A3S-	8	9	44	17	8	3	☺
MC321-10.0A3S-	10	11	51	20	10	3	☺
MC321-12.0A3S-	12	13	56	22	12	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC321-02.0A3S-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

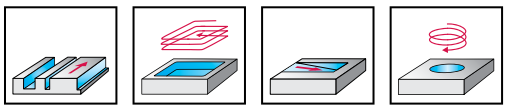
●● 主要应用 ● 其他应用

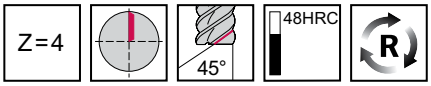
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

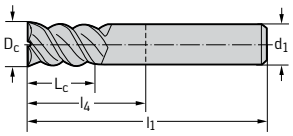
MC321 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h11 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A4A-	2	6	50	14	6	4	☺
MC321-03.0A4A-	3	7	50	14	6	4	☺
MC321-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	☺
MC321-05.0A4A-	5	10	54	18	6	4	☺
MC321-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC321-08.0A4A-	8	16	58	22	8	4	☺
MC321-10.0A4A-	10	19	66	26	10	4	☺
MC321-12.0A4A-	12	22	73	28	12	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC321-02.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

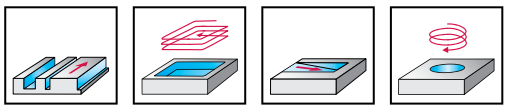
●● 主要应用 ● 其他应用

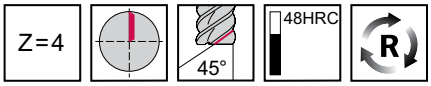
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC321 Advance mm

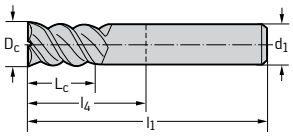
– 型号 N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h11 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A4S-	2	3	39	7,9	6	4	☺
MC321-03.0A4S-	3	4	39	9	6	4	☺
MC321-04.0A4S-	4	5	39	11	6	4	☺
MC321-05.0A4S-	5	6	39	11,9	6	4	☺
MC321-06.0A4S-	6	7	39	12	6	4	☺
MC321-08.0A4S-	8	9	44	17	8	4	☺
MC321-10.0A4S-	10	11	51	20	10	4	☺
MC321-12.0A4S-	12	13	56	22	12	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC321-02.0A4S-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

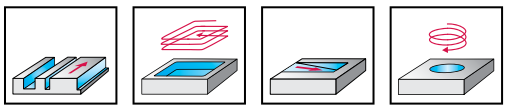
●● 主要应用 ● 其他应用

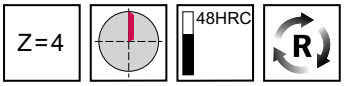
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

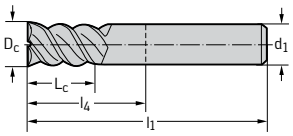
MC321 Advance inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h11	D_c h11 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC321.3.18A4C-	1/8"	0,1250	0,250	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.4.75A4C-	3/16"	0,1875	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.6.35A4C-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.7.94A4C-	5/16"	0,3125	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC321.9.53A4C-	3/8"	0,3750	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC321.12.7A4C-	1/2"	0,5000	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC321.12.7A4C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

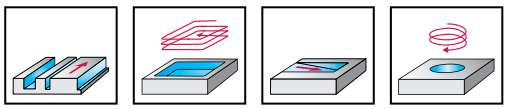
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

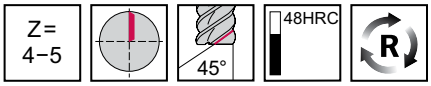
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC322 Advance mm

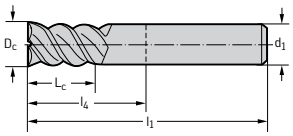
– 型号 N 45 超短型





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC322-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☹
MC322-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☹
MC322-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☹
MC322-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☹
MC322-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☹
MC322-20.0A5A-	20	26	92	42	20	5	☹

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC322-06.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

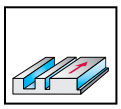
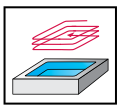
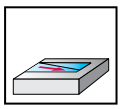
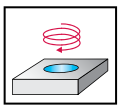
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = ☹ ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

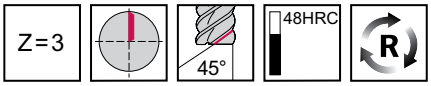
☺ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC324 Advance mm

– 型号 45

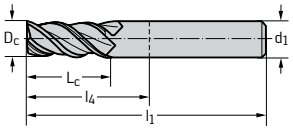







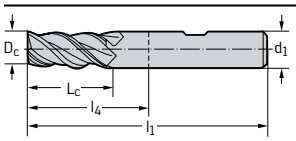
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-01.0A3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC324-01.5A3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC324-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC324-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC324-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC324-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC324-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC324-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC324-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
MC324-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC324-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC324-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC324-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC324-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC324-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC324-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺
MC324-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC324-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC324-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC324-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC324-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC324-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC324-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC324-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC324-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC324-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC324-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

WALTER SELECT

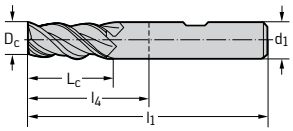
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

D1

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	😐
MC324-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	😐
MC324-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	😐
MC324-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	😐

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC324-01.0A3B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

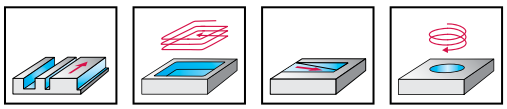
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

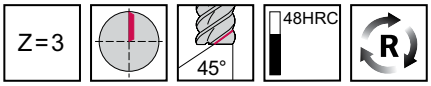
😊 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC324 Advance mm

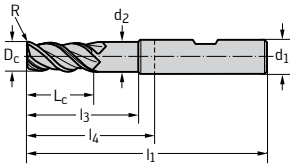
– 型号 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-12.0W3B150C-	12	1,5	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
MC324-14.0W3B150C-	14	1,5	22	36	13,3	83	38	14	3	☺
MC324-16.0W3B200C-	16	2	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
MC324-18.0W3B200C-	18	2	26	42	17,1	92	44	18	3	☺
MC324-20.0W3B200C-	20	2	32	52	19	104	54	20	3	☺

刀具材质订购示例 WJ30TF: MC324-12.0W3B150C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

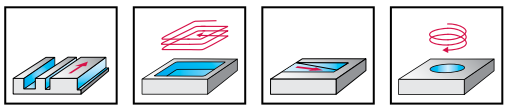
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

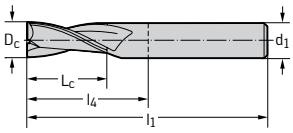
MC216 Advance mm

– 型号 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-02.0A2B-		2	6	57	21	6	2	☺
MC216-02.5A2B-		2,5	7	57	21	6	2	☺
MC216-03.0A2B-		3	7	57	21	6	2	☺
MC216-03.5A2B-		3,5	7	57	21	6	2	☺
MC216-04.0A2B-		4	8	57	21	6	2	☺
MC216-04.5A2B-		4,5	8	57	21	6	2	☺
MC216-05.0A2B-		5	10	57	21	6	2	☺
MC216-06.0A2B-		6	10	57	21	6	2	☺
MC216-07.0A2B-		7	13	63	27	8	2	☺
MC216-08.0A2B-		8	16	63	27	8	2	☺
MC216-09.0A2B-		9	16	72	32	10	2	☺
MC216-10.0A2B-		10	19	72	32	10	2	☺
MC216-11.0A2B-		11	22	83	38	12	2	☺
MC216-12.0A2B-		12	22	83	38	12	2	☺
MC216-14.0A2B-		14	22	83	38	14	2	☺
MC216-16.0A2B-		16	26	92	44	16	2	☺
MC216-18.0A2B-		18	26	92	44	18	2	☺
MC216-20.0A2B-		20	32	104	54	20	2	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC216-02.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

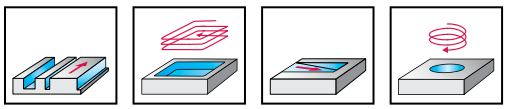
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC216 Advance inch

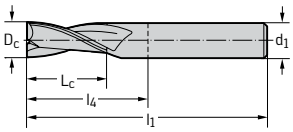
– 型号 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具

牌号	D_c h10	D_c h10 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC216.2.38A2D-	3/32"	0,0937	0,375	2,500	1,083	0,250	2	☻



Cylindrical shank

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC216.2.38A2D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

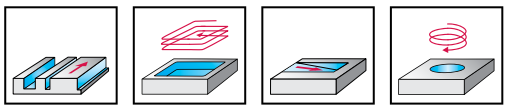
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

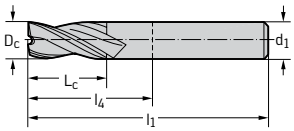
MC216 Advance mm

– 型号 N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC216-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC216-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC216-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC216-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC216-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC216-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC216-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC216-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC216-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	☺
MC216-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
MC216-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	☺
MC216-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC216-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC216-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC216-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	☺
MC216-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC216-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	☺
MC216-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC216-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	☺
MC216-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC216-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺
MC216-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC216-02.0A3B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

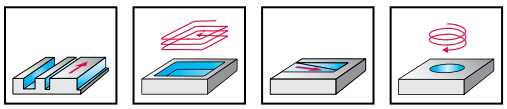
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

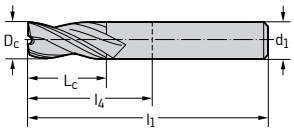
MC216 Advance mm

– 型号 N 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3BK-	2	6	38	10	3	3	☺
MC216-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.5A3BK-	2,5	7	38	11,5	3	3	☺
MC216-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	☺
MC216-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	☺
MC216-03.0A3BK-	3	7	38	10	3	3	☺

柄 3 mm | 铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC216-01.0A3BJ-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

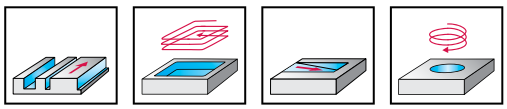
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

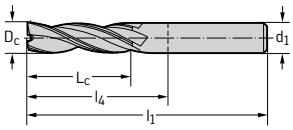
MC216 Advance mm

– 型号 30 超长型



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-01.0A3L-	1	4	38	10	3	3	😐
MC216-01.5A3L-	1,5	6	38	10	3	3	😐
MC216-02.0A3L-	2	8	38	10,5	3	3	😐
MC216-03.0A3L-	3	12	38	12	3	3	😐
MC216-04.0A3L-	4	14	50	22	4	3	😐
MC216-05.0A3L-	5	16	57	21	6	3	😐
MC216-06.0A3L-	6	22	65	29	6	3	😐
MC216-08.0A3L-	8	28	80	44	8	3	😐
MC216-10.0A3L-	10	32	100	60	10	3	😐
MC216-12.0A3L-	12	38	100	55	12	3	😐
MC216-16.0A3L-	16	50	115	67	16	3	😐
MC216-20.0A3L-	20	50	125	75	20	3	😐

铣槽 $a_p \le 0.3 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC216-01.0A3L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

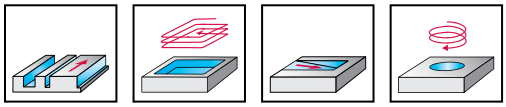
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

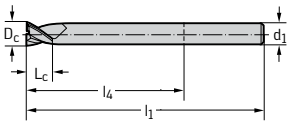
MC213 Advance mm

– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30 长型



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-06.3A2X-	6,3	6	100	64	6	2	😐
MC213-08.3A2X-	8,3	8	100	64	8	2	😐
MC213-10.3A2X-	10,3	10	150	110	10	2	😐
MC213-14.5A2X-	14,5	14	150	105	14	2	😐

铣槽 $a_p \le 0.1 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

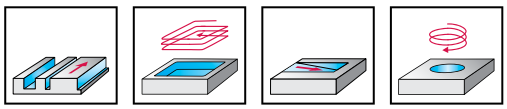
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

产品系列中的新增项 = 😊 😐 😵 / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

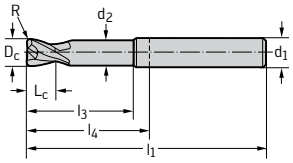
MC213 Advance mm

– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30 长型



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	😀
MC213-00.8A2L008C-	0,8	0,08	0,8	3	0,8	54	18	6	2	😀
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	😀
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	😀
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	😀
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	😀
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	😀
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	😀
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	😀
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	😀
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	😀
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	😀
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	😀
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	😀
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	😀
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	😀
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	😀
MC213-10.0A2L100C-	10	1	10	35	9,5	100	60	10	2	😀
MC213-10.0A2L150C-	10	1,5	10	35	9,5	100	60	10	2	😀
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	😀
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	😀

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

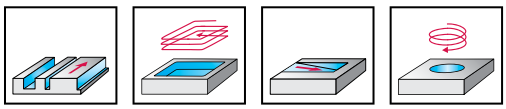
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

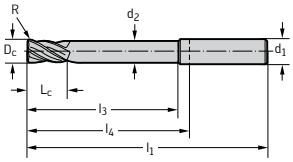
MC213 Advance mm

– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-04.0A2X050R-	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-04.0A2X050S-	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-04.0A2X050T-	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2	☺
MC213-05.0A2X050R-	5	0,5	5	25	4,9	100	64	6	2	☺
MC213-05.0A2X050S-	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2	☺
MC213-06.0A4X050R-	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-06.0A4X050S-	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-06.0A4X050T-	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4	☺
MC213-08.0A4X050R-	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-08.0A4X050S-	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-08.0A4X050T-	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4	☺
MC213-10.0A4X100S-	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4	☺
MC213-10.0A4X100T-	10	1	10	75	9,9	150	110	10	4	☺
MC213-12.0A4X100S-	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.3 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.3 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

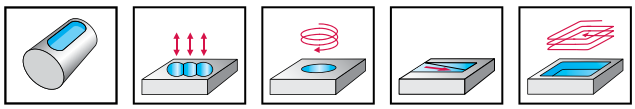
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金键槽铣刀

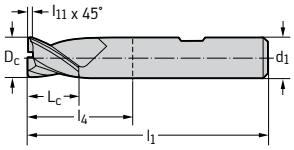
MC716 Advance mm

– 型号 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c e8 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	☺
MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	☺
MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	☺
MC716-04.8W2A-	4,8	0,2	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.0W2A-	5	0,2	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.75W2A-	5,75	0,2	7	54	18	6	2	☺
MC716-06.0W2A-	6	0,2	7	54	18	6	2	☺
MC716-07.75W2A-	7,75	0,2	9	58	22	8	2	☺
MC716-08.0W2A-	8	0,2	9	58	22	8	2	☺
MC716-09.0W2A-	9	0,3	10	66	26	10	2	☺
MC716-09.7W2A-	9,7	0,3	11	66	26	10	2	☺
MC716-10.0W2A-	10	0,3	11	66	26	10	2	☺
MC716-11.7W2A-	11,7	0,3	12	73	28	12	2	☺
MC716-12.0W2A-	12	0,3	12	73	28	12	2	☺
MC716-13.7W2A-	13,7	0,3	14	75	30	14	2	☺
MC716-16.0W2A-	16	0,3	16	82	34	16	2	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | *小尺寸铣刀，带刀刃公差 h10 | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

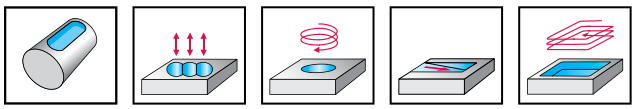
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金键槽铣刀

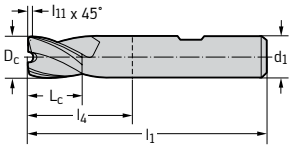
MC716 Advance mm

– 型号 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	☺
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	☺
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	☺
MC716-04.8W3A-	4,8	0,2	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.0W3A-	5	0,2	6	54	18	6	3	☺
MC716-05.75W3A-	5,75	0,2	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.0W3A-	6	0,2	7	54	18	6	3	☺
MC716-06.75W3A-	6,75	0,2	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.0W3A-	7	0,2	8	58	22	8	3	☺
MC716-07.75W3A-	7,75	0,2	9	58	22	8	3	☺
MC716-08.0W3A-	8	0,2	9	58	22	8	3	☺
MC716-09.0W3A-	9	0,3	10	66	26	10	3	☺
MC716-09.7W3A-	9,7	0,3	11	66	26	10	3	☺
MC716-10.0W3A-	10	0,3	11	66	26	10	3	☺
MC716-11.7W3A-	11,7	0,3	12	73	28	12	3	☺
MC716-12.0W3A-	12	0,3	12	73	28	12	3	☺
MC716-13.7W3A-	13,7	0,3	14	75	30	14	3	☺
MC716-14.0W3A-	14	0,3	14	75	30	14	3	☺
MC716-15.7W3A-	15,7	0,3	16	82	34	16	3	☺
MC716-16.0W3A-	16	0,3	16	82	34	16	3	☺
MC716-20.0W3A-	20	0,4	20	92	42	20	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | *小尺寸铣刀，带刀刃公差 h10 | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

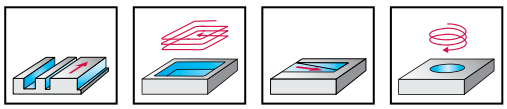
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

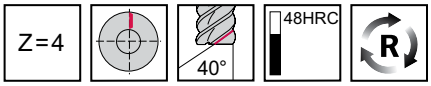
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC319 Advance mm

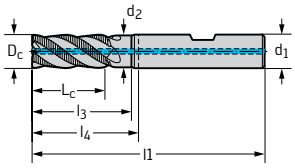
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

铣槽 $a_p \le 2.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

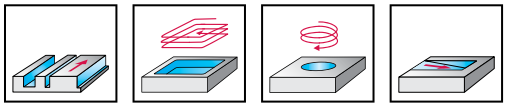
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

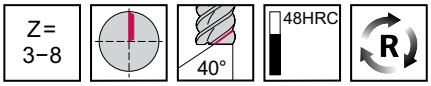
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC320 Advance mm

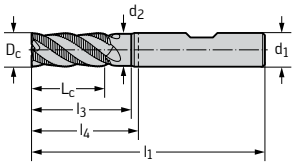
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☺
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☺
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☺
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☺
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☺
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☺
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☺
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☺
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☺
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☺
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☺

铣槽 $a_p \leq 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

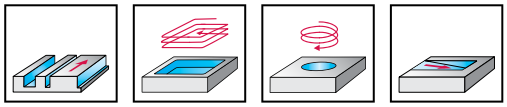
●● 主要应用 ● 其他应用

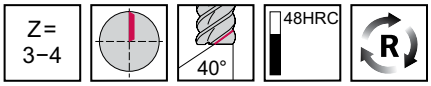
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

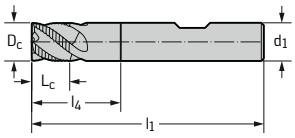
MC320 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☺
MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☺
MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☺
MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☺
MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☺
MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☺
MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☺
MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☺
MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☺
MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☺
MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☺
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☺

铣槽 $a_p \le 1.0 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

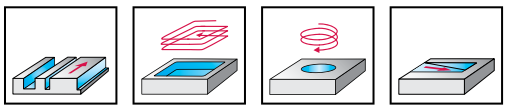
●● 主要应用 ● 其他应用

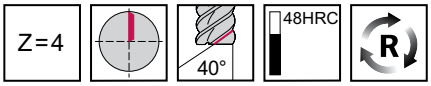
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC320 Advance inch

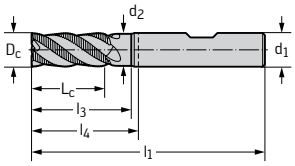
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,2500	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	😐
MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	😐

铣槽 $a_p \le 1.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

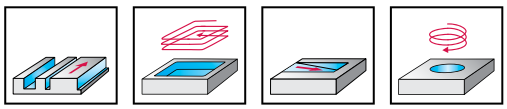
●● 主要应用 ● 其他应用

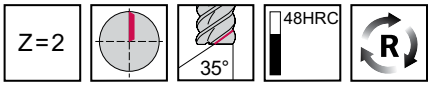
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

产品系列中的新增项 = 😊 😐 😠 / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC232 Perform mm

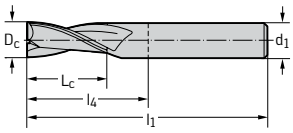




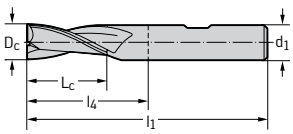
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A2B-	2	6	57	29	4	2	
MC232-02.5A2B-	2,5	7	57	29	4	2	
MC232-03.0A2B-	3	7	57	29	4	2	
MC232-03.5A2B-	3,5	7	57	29	4	2	
MC232-04.0A2B-	4	8	57	29	4	2	
MC232-05.0W2B-	5	10	57	21	6	2	
MC232-06.0W2B-	6	10	57	21	6	2	
MC232-08.0W2B-	8	16	63	27	8	2	
MC232-10.0W2B-	10	19	72	32	10	2	
MC232-12.0W2B-	12	22	83	38	12	2	
MC232-16.0W2B-	16	26	92	44	16	2	
MC232-20.0W2B-	20	32	104	54	20	2	



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

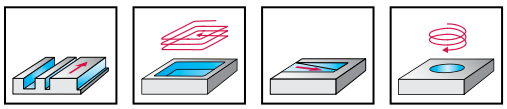
●● 主要应用 ● 其他应用

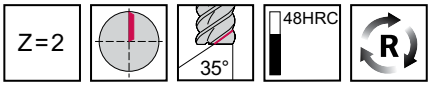
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

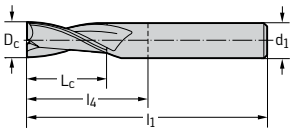
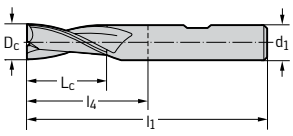
MC232 Perform inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
								
MC232.3.18A2D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	2	
MC232.6.35A2D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	2	
Cylindrical shank								
								
MC232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	2	
MC232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	2	
MC232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	2	
MC232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	2	
DIN 6535 HB								

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

D1

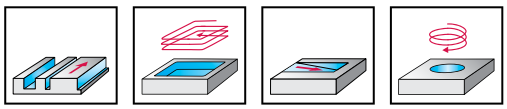
WALTER SELECT

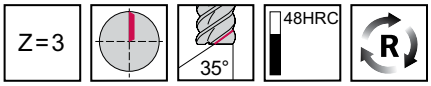
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC232 Perform mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
DIN 6535 HA							
MC232-02.0A3B-	2	6	57	29	4	3	
MC232-02.5A3B-	2,5	7	57	29	4	3	
MC232-03.0A3B-	3	7	57	29	4	3	
MC232-03.5A3B-	3,5	7	57	29	4	3	
MC232-04.0A3B-	4	8	57	29	4	3	
DIN 6535 HB							
MC232-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	
MC232-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	
MC232-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	
MC232-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	
MC232-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	
MC232-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	
MC232-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

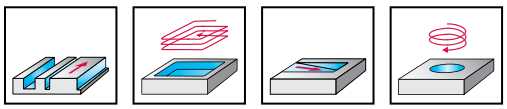
●● 主要应用 ● 其他应用

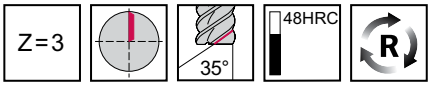
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

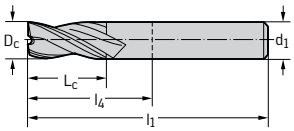
MC232 Perform inch





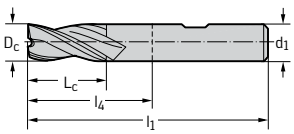
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
MC232.3.18A3D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC232.6.35A3D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺



DIN 6535 HB

牌号	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
MC232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
MC232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
MC232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
MC232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

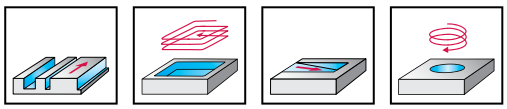
●● 主要应用 ● 其他应用

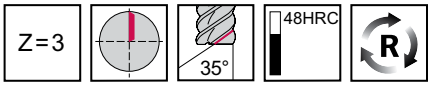
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC232 Perform mm

– 有效悬伸长

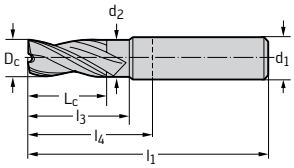




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

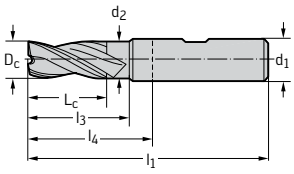
刀具

DIN 6535 HA



牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A3BC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☺
MC232-02.5A3BC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☺
MC232-03.0A3BC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☺
MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☺
MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☺

DIN 6535 HB



牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-05.0W3BC-	5	10	18	4,8	57	21	6	3	☺
MC232-06.0W3BC-	6	10	19	5,7	57	21	6	3	☺
MC232-08.0W3BC-	8	16	25	7,6	63	27	8	3	☺
MC232-10.0W3BC-	10	19	30	9,5	72	32	10	3	☺
MC232-12.0W3BC-	12	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
MC232-16.0W3BC-	16	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
MC232-20.0W3BC-	20	32	52	19	104	54	20	3	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

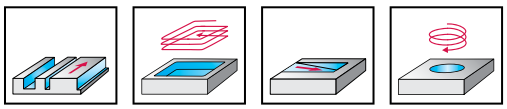
●● 主要应用 ● 其他应用

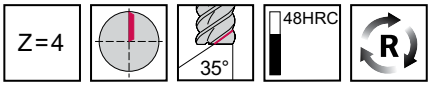
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC232 Perform mm

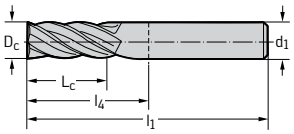




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

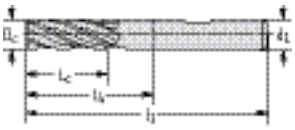
刀具

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	
MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	
MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	
MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	
MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	



DIN 6535 HA

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-05.0W4B-	5	13	57	21	6	4	
MC232-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	
MC232-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	
MC232-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	
MC232-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	
MC232-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	
MC232-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

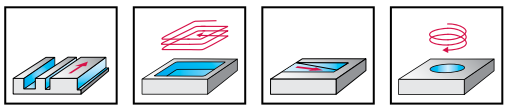
●● 主要应用 ● 其他应用

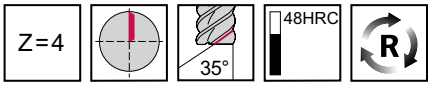
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC232 Perform inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c h12	D_c h12 inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank								
MC232.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	
MC232.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	4	
DIN 6535 HB								
MC232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
MC232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
MC232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
MC232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	1,500	4,000	1,969	0,750	4	

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

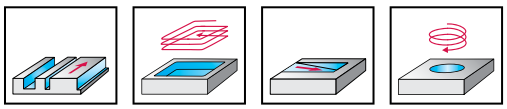
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

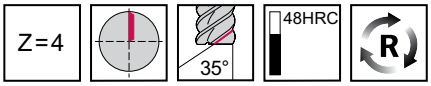
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC232 Perform mm

– 有效悬伸长

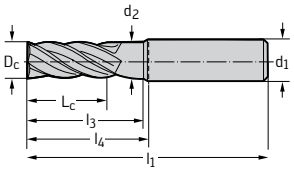




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

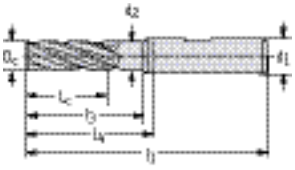
刀具

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	29	4	4	
MC232-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	29	4	4	
MC232-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	29	4	4	
MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	
MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	



DIN 6535 HA

MC232-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	
MC232-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC232-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC232-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC232-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC232-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC232-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

D1

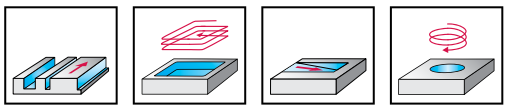
WALTER SELECT

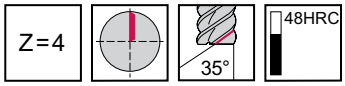
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

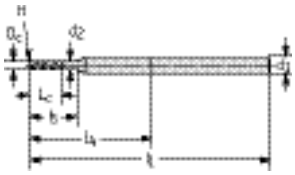
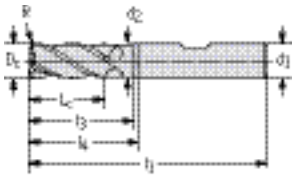
MC232 Perform mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA										
MC232-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
MC232-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
MC232-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☺
 DIN 6535 HB										
MC232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☺
MC232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC232-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

WALTER SELECT

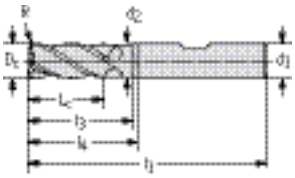
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

D1

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

刀具



DIN 6535 HB

牌号	D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	😐
MC232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	😐
MC232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	😐
MC232-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	😐
MC232-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	😐
MC232-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	😐

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

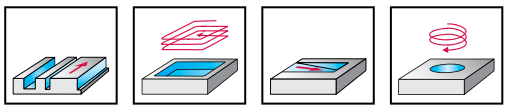
●● 主要应用 ● 其他应用

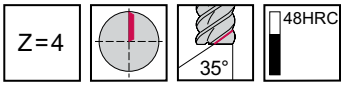
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

产品系列中的新增项 = 😊 😐 😠 / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

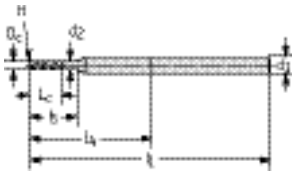
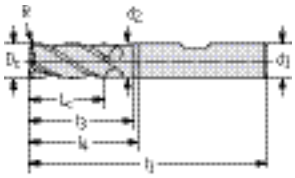
MC232 Perform inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c h12	D_c h12 inch	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank											
MC232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	☺
 DIN 6535 HB											
MC232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30ED: MC232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

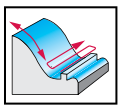
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金仿形球头立铣刀

H602111 mm

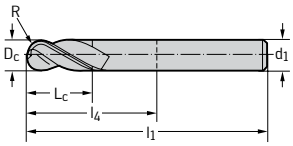
Protostar®

– 型号 AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
未涂佈				●●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 h5 mm	Z
H602111-2	2	1	6	32	60	3	2
H602111-3	3	1,5	7	44	80	6	2
H602111-4	4	2	8	44	80	6	2
H602111-5	5	2,5	10	44	80	6	2
H602111-6	6	3	10	44	80	6	2
H602111-8	8	4	16	64	100	8	2
H602111-10	10	5	19	60	100	10	2
H602111-12	12	6	22	55	100	12	2
H602111-16	16	8	26	52	100	16	2

刀柄直径 d_1 <gt/> 10 mm 时，刀柄公差 h6

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

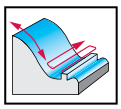
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金 微型仿形球头立铣刀

H4046918 mm

Protostar®

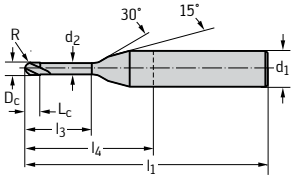
– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



Z=2 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

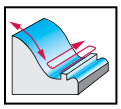
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金仿形球头立铣刀

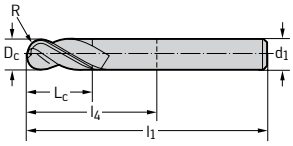
MC482 Advance mm



Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	21	57	6	2	☻
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	21	57	6	2	☻
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	21	57	6	2	☻
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	21	57	6	2	☻
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	27	63	8	2	☻

刀具材质订购示例 WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

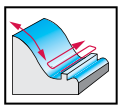
●● 主要应用 ● 其他应用

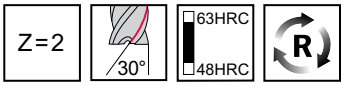
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金仿形球头立铣刀

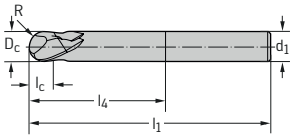
MC482 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	44	80	6	2	☺
MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	64	100	8	2	☺
MC482-10.0A2L-	10	5	8	60	100	10	2	☺
MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	55	100	12	2	☺

刀具材质订购示例 WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

WALTER SELECT

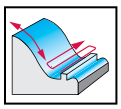
●● 主要应用 ● 其他应用

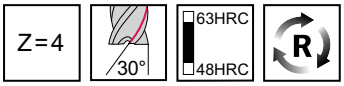
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

☺ 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金仿形球头立铣刀

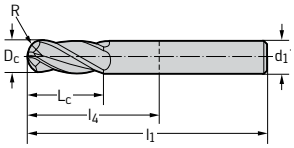
MC482 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	21	57	6	4	☻
MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	27	63	8	4	☻
MC482-10.0A4B-	10	5	8	32	72	10	4	☻
MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	38	83	12	4	☻
MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	44	92	16	4	☻

刀具材质订购示例 WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

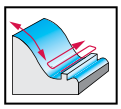
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

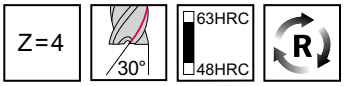
产品系列中的新增项 = ☻ 😐 😵 / ★

整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC482 Advance mm

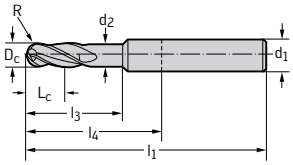
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	27	5,9	18	63	8	4	☺
MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	32	7,85	24	72	10	4	☺
MC482-10.0A4BC-	10	5	8	38	9,85	30	83	12	4	☺
MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	38	11,8	36	83	12	4	☺
MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	44	15,8	42	92	16	4	☺

刀具材质订购示例 WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

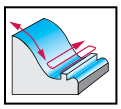
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC482 Advance mm

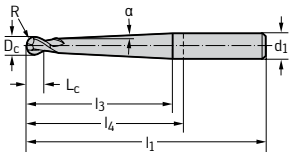
– 有效悬伸长



Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	α	d_1 mm	Z	WB10TG
MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	21	57	4°	6	2	☻
MC482-01.5A2PV-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-01.5A2PW-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	4°	6	2	☻
MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	21	57	4°	6	2	☻
MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	44	80	2,5°	6	2	☻
MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	21	57	4°	6	2	☻
MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	21	57	2,5°	6	2	☻
MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	21	57	4°	6	2	☻

刀具材质订购示例 WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

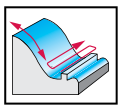
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC480 Advance mm

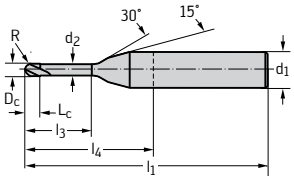
– 有效悬伸长



Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h7 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,32	0,37	1	12	38	2	4	☺
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	0,47	1,5	12	38	2	4	☺
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,48	0,57	2	12	38	2	4	☺
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,64	0,77	2	12	38	2	4	☺
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	0,97	2	22	50	2	4	☺
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	0,97	5	22	50	2	4	☺
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	0,97	8	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	1,47	4	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	1,47	8	22	50	2	4	☺
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	1,47	12	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	1,97	3	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	1,97	6	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	1,97	10	22	50	2	4	☺
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	1,97	16	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	2,97	8	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	2,97	16	22	50	2	4	☺
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	2,97	25	32	60	2	4	☺
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	3,97	10	29	65	2	6	☺
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	3,97	20	29	65	2	6	☺
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	4,97	20	29	65	2	6	☺

刀具材质订购示例 WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

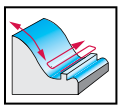
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

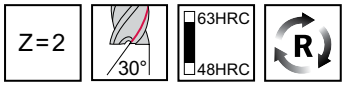
整体硬质合金仿形球头立铣刀

H8004028 mm

Protostar® Ultra

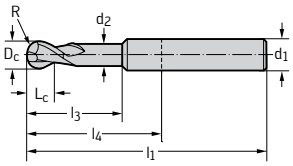
– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2
H8004028-10	5	10	10	35	38	9,5	12	83	2

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

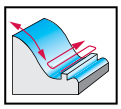
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

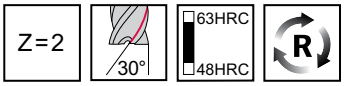
整体硬质合金仿形球头立铣刀

H8006428 mm

Protostar® Ultra

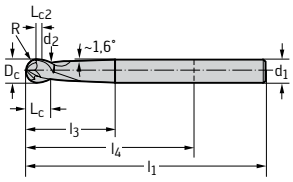
– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H8006428-1	0,5	1	2	0	20	39		6	75	2
H8006428-2	1	2	3	1,5	20	39	1,7	6	75	2
H8006428-3	1,5	3	4	1,5	30	44	2,5	6	80	2
H8006428-4	2	4	5	1,5	30	44	3,3	6	80	2
H8006428-5	2,5	5	7	2	43	44	4,1	6	80	2
H8006428-6	3	6	7	2	30	64	4,7	6	100	2
H8006428-8	4	8	9	3	36	64	6,5	8	100	2
H8006428-10	5	10	11	3	43	60	8,2	10	100	2

带背铣

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

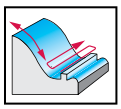
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

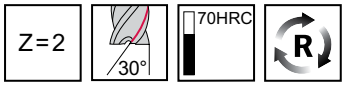
整体硬质合金仿形球头立铣刀

H8004788 mm

Proto·max™ Ultra

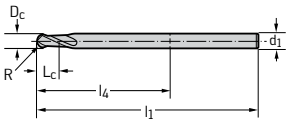
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z
H8004788-3-57	1,5	3	4,5	21	6	57	2
H8004788-3-70	1,5	3	4,5	34	6	70	2
H8004788-4-57	2	4	6	21	6	57	2
H8004788-4-70	2	4	6	34	6	70	2
H8004788-6-57	3	6	9	21	6	57	2
H8004788-6-90	3	6	9	54	6	90	2
H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2
H8004788-10-72	5	10	15	32	10	72	2

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

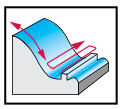
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

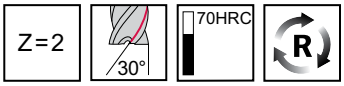
整体硬质合金 微型仿形球头立铣刀

H4046988 mm

Proto·max™ Ultra

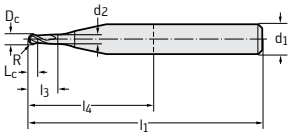
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	Z
H4046988-1-1.5	0,5	0,8	1,5	0,96	45	2
H4046988-1-10	0,5	0,8	10	0,96	45	2
H4046988-1-3	0,5	0,8	3	0,96	45	2
H4046988-1-8	0,5	0,8	8	0,96	45	2
H4046988-1.2-1.8	0,6	1,1	1,8	1,15	45	2
H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	45	2
H4046988-1.5-2.25	0,75	1,35	2,25	1,44	45	2
H4046988-1.5-8	0,75	1,35	8	1,44	45	2
H4046988-2-12	1	1,7	12	1,92	50	2
H4046988-2-3	1	1,7	3	1,92	45	2
H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

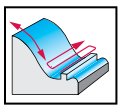
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金 微型仿形球头立铣刀

H4046919 mm

Protostar®

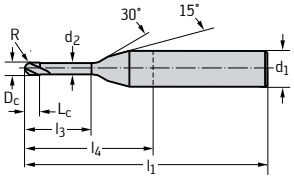
– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



Z=2

	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h8 mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

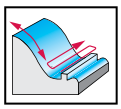
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

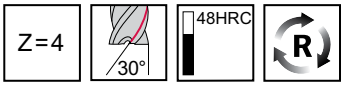
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC416 Advance mm

– 型号 30

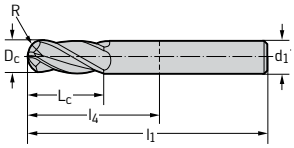




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

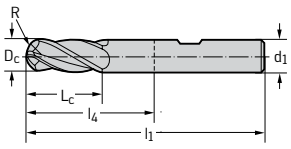
刀具

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-03.0A4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	😊
MC416-04.0A4L-	2	4	11	44	80	6	4	😊
MC416-05.0A4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	😊
MC416-06.0A4L-	3	6	13	44	80	6	4	😊
MC416-07.0A4L-	3,5	7	16	64	100	8	4	😊
MC416-08.0A4L-	4	8	19	64	100	8	4	😊
MC416-09.0A4L-	4,5	9	19	60	100	10	4	😊
MC416-10.0A4L-	5	10	22	60	100	10	4	😊
MC416-12.0A4L-	6	12	26	55	100	12	4	😊
MC416-16.0A4L-	8	16	32	52	100	16	4	😊
MC416-20.0A4L-	10	20	38	75	125	20	4	😊



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-03.0W4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	😊
MC416-04.0W4L-	2	4	11	44	80	6	4	😊
MC416-05.0W4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	😊
MC416-06.0W4L-	3	6	13	44	80	6	4	😊
MC416-08.0W4L-	4	8	19	64	100	8	4	😊
MC416-10.0W4L-	5	10	22	60	100	10	4	😊
MC416-12.0W4L-	6	12	26	55	100	12	4	😊
MC416-16.0W4L-	8	16	32	52	100	16	4	😊
MC416-20.0W4L-	10	20	38	75	125	20	4	😊



DIN 6535 HB

刀具材质订购示例 WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

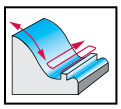
●● 主要应用 ● 其他应用

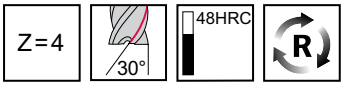
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC416 Advance inch

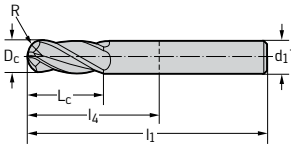
– 型号 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	l_1 inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

刀具材质订购示例 WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

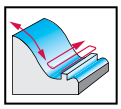
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

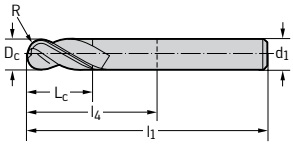
整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC416 Advance mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC416-01.0A2B-	0,5	1	3	10	38	3	2	☺
MC416-01.5A2B-	0,75	1,5	3	10	38	3	2	☺
MC416-02.0A2B-	1	2	6	10,6	38	3	2	☺
MC416-02.5A2B-	1,25	2,5	7	11,5	38	3	2	☺
MC416-03.0A2B-	1,5	3	7	10	38	3	2	☺
MC416-04.0A2B-	2	4	8	21	57	6	2	☺
MC416-05.0A2B-	2,5	5	10	21	57	6	2	☺
MC416-06.0A2B-	3	6	10	21	57	6	2	☺
MC416-07.0A2B-	3,5	7	13	27,1	63	8	2	☺
MC416-08.0A2B-	4	8	16	27	63	8	2	☺
MC416-09.0A2B-	4,5	9	16	32,1	72	10	2	☺
MC416-10.0A2B-	5	10	19	32	72	10	2	☺
MC416-12.0A2B-	6	12	22	38	83	12	2	☺
MC416-14.0A2B-	7	14	22	38	83	14	2	☺
MC416-16.0A2B-	8	16	26	44	92	16	2	☺
MC416-18.0A2B-	9	18	26	44	92	18	2	☺
MC416-20.0A2B-	10	20	32	54	104	20	2	☺

刀具材质订购示例 WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

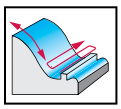
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

☺ 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC413 Advance mm

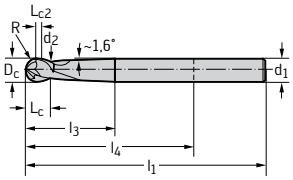
– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



Z=2 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	☺
MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	☺
MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	☺
MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	☺
MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	☺
MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	☺
MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	☺
MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	☺

带背铣 | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

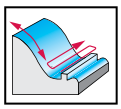
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

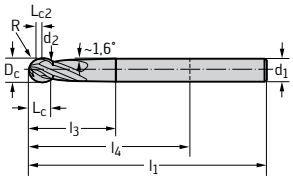
整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC413 Advance mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	L_{c2} mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	☺
MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	☺
MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	☺
MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	☺
MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	☺
MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	☺

带背铣 | 刀柄直径 d_1 <gt/> 10 mm 时，刀柄公差 h6 | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

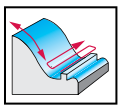
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金仿形球头立铣刀

MC413 Advance mm

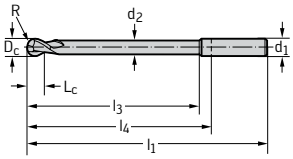
– 有效悬伸长
– 型号 HSC 30



Z= 2–4 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c h7 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WJ30TF
MC413-04.0A2XC-	2	4	4	64	3,9	20	100	2	6	☺
MC413-04.0A2XD-	2	4	4	64	3,9	30	100	2	6	☺
MC413-04.0A2XE-	2	4	4	64	3,9	40	100	2	6	☺
MC413-05.0A2XC-	2,5	5	5	64	4,9	25	100	2	6	☺
MC413-05.0A2XD-	2,5	5	5	64	4,9	50	100	2	6	☺
MC413-06.0A4XC-	3	6	6	64	5,9	30	100	4	6	☺
MC413-06.0A4XD-	3	6	6	64	5,9	45	100	4	6	☺
MC413-06.0A4XE-	3	6	6	64	5,9	60	100	4	6	☺
MC413-08.0A4XC-	4	8	8	84	7,85	40	120	4	8	☺
MC413-08.0A4XD-	4	8	8	84	7,85	60	120	4	8	☺
MC413-08.0A4XE-	4	8	8	84	7,85	80	120	4	8	☺
MC413-10.0A4XD-	5	10	10	110	9,85	50	150	4	10	☺
MC413-10.0A4XE-	5	10	10	110	9,85	75	150	4	10	☺
MC413-12.0A4XD-	6	12	12	105	11,8	60	150	4	12	☺

刀柄直径 d_1 <gt/> 10 mm 时，刀柄公差 h6 | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

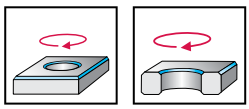
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

60° 整体硬质合金倒角铣刀

MC500 Advance mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
DIN 6535 HA								
MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20	6	4	😐
MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	😐
DIN 6535 HB								
MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

D1

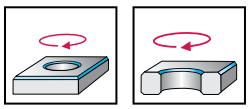
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

90° 整体硬质合金倒角铣刀

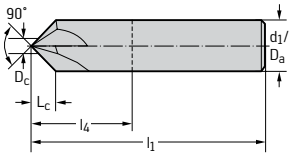
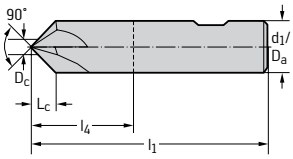
MC501 Advance mm



Z= 4–6 | 48HRC | 0° | R

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA								
MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	☻
MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	☻
MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	☻
MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	☻
 DIN 6535 HB								
MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	☻
MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	☻
MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	☻
MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	☻

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

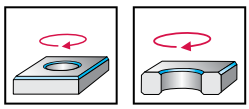
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = ☻ ➔ 不利的 = ☻ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☻ ☻ ☻ / ★

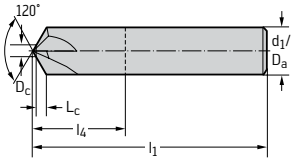
120° 整体硬质合金倒角铣刀

MC502 Advance mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具

	牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
	MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	60	10	4	😊

DIN 6535 HA

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_a$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

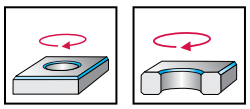
WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

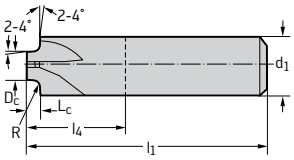
整体硬质合金四分之一圆角铣刀

MC503 Advance mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	R mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC503-04.0A3B050-	0,5	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A3B075-	0,8	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A3B080-	0,8	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A4B100-	1	4	1	63	27	8	4	☺
MC503-04.0A4B150-	1,5	4	2	63	27	8	4	☺
MC503-05.0A4B200-	2	5	2	72	32	10	4	☺
MC503-05.0A4B250-	2,5	5	3	72	32	10	4	☺
MC503-05.0A4B300-	3	5	3	83	38	12	4	☺
MC503-06.0A4B400-	4	6	4	83	38	14	4	☺
MC503-06.0A4B500-	5	6	5	92	44	16	4	☺
MC503-08.0A4B600-	6	8	6	104	54	20	4	☺

刀具材质订购示例 WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

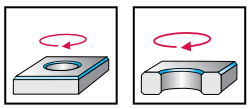
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金正反向去毛刺铣刀

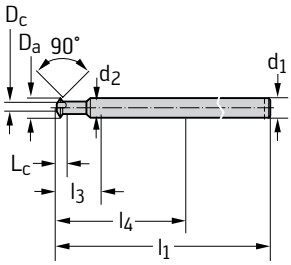
MC504 Advance mm

– 有效悬伸长
– 正反向去毛刺铣刀型号



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_a mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
MC504-06.0A4LB-	6	0,4	4,25	19	3,9	100	64	6	4	☺
MC504-08.0A4L-	8	5,9	2			100	64	6	4	☺
MC504-10.0A6L-	10	5,9	4			100	64	6	6	☺
MC504-12.0A6L-	12	5,9	6			100	64	6	6	☺

刀具材质订购示例 WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

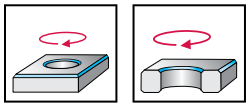
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

90° 整体硬质合金倒角铣刀

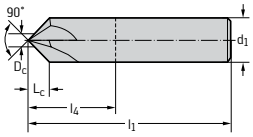
AH3058318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具



牌号	D_c inch	D_a inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

Cylindrical shank

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

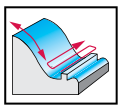
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金圆弧铣刀

MD838 Supreme mm

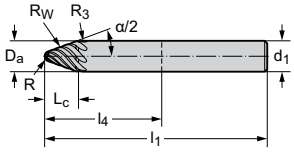
Z= 4–8

– 锥型



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	6	65	4	☺	😐
MD838-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	6	65	4	☺	😐
MD838-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	8	80	4	☺	😐
MD838-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	8	80	4	☺	😐
MD838-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	4	☺	😐
MD838-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	8	☺	😐
MD838-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	4	☺	😐
MD838-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	4	☺	😐
MD838-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	8	☺	😐
MD838-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	8	☺	😐
MD838-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	16	115	4	☺	😐
MD838-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	16	115	4	☺	😐

刀具材质订购示例 WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

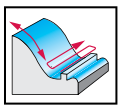
☺ 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金圆弧铣刀

MD839 Supreme mm

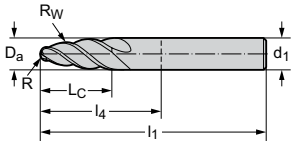
Z=4 | 30° | R

– 切向



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_a mm	R mm	R_w mm	L_c mm	d_1 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	😐
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	😐
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	😐
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	😐
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	😐
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	😐
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	😐

刀具材质订购示例 WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA

D1

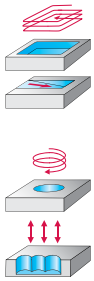
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😣 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 😣 / ★

高进给铣刀

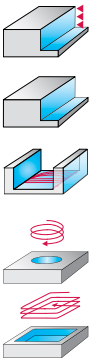


订货号	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
直径范围	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
齿数	4	3	5–6	5–6	4–5
刀尖圆角半径	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
直径范围	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
齿数	4		5–6	5–6	
刀尖圆角半径	0,060–0,080		0,060–0,125	0,060–0,125	
标准	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	TAA	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA
刀柄	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P 钢	●●	●●	●●		
M 不锈钢	●	●		●●	●●
K 铸铁	●	●	●		
N 有色金属				●	
S 难切削材料	●	●		●●	●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 243	D 246	D 241	D 241	D 245
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD025	protostar-flash

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀



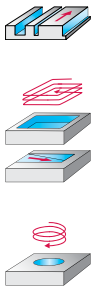
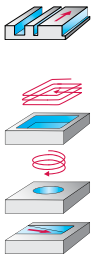
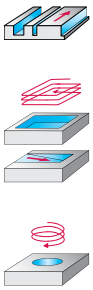
订货号	MC128	MD128	MD128
直径范围	10–25	10–25	10–25
齿数	6–8	6–8	6–8
刀尖圆角半径	0,5–4	0,5–4	0,5–4
直径范围	—	—	—
齿数			
刀尖圆角半径			
标准	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
刀柄	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P 钢	●●	●●	
M 不锈钢	●		●●
K 铸铁	●	●	
N 有色金属			
S 难切削材料	●		●●
H 硬材料			
O 其他			
目录中的页面	D 239	D 237	D 237
二维码			
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

方肩铣刀 / 槽铣刀

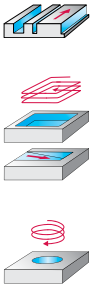
订货号	MC326	MC320	Proto·max™ST	Protostar®	Proto·max™Inox
直径范围	10–25	10–25	10–20	10–25	10–25
齿数	4–5	4–8	4	3	4–5
刀尖圆角半径	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4		0,5–4
直径范围	0,375–1,000	—	—	—	—
齿数	4–5				
刀尖圆角半径	0,015–0,125				
标准	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
刀柄	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P 钢	●●	●●	●●	●●	
M 不锈钢	●	●			●●
K 铸铁	●	●	●	●	
N 有色金属					
S 难切削材料	●	●			●
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 231	D 235	D 225	D 236	D 227
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	protomax-st	protostar	protomax-inox

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

方肩铣刀 / 槽铣刀



订货号	Protostar®
直径范围	10–25
齿数	2–3
刀尖圆角半径	
直径范围	—
齿数	
刀尖圆角半径	
标准	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	TAA
刀柄	ConeFit
P 钢	
M 不锈钢	
K 铸铁	
N 有色金属	●●
S 难切削材料	
H 硬材料	
O 其他	
目录中的页面	D 229
二维码	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

仿形铣刀

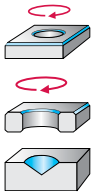
订货号	Protostar®
直径范围	10–25
齿数	2–4
刀尖圆角半径	5–12,5
直径范围	0,375–1,000
齿数	4
刀尖圆角半径	0,187–0,500
标准	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	TAX
刀柄	ConeFit
P 钢	●●
M 不锈钢	●●
K 铸铁	●
N 有色金属	●
S 难切削材料	
H 硬材料	
O 其他	
目录中的页面	D 247
二维码	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

成形铣刀



订货号	Protostar®
直径范围 齿数 刀尖圆角半径	10–20 2–8
直径范围 齿数 刀尖圆角半径	0,500–0,625 6–8
标准	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	TAX
刀柄	ConeFit
P 钢	●●
M 不锈钢	●
K 铸铁	●
N 有色金属	●
S 难切削材料	●
H 硬材料	
O 其他	
目录中的页面	D 252
二维码	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

圆弧铣刀

订货号	MD838	MD838
直径范围	16	16
齿数	8	8
刀尖圆角半径	2–4	2–4
直径范围	—	—
齿数		
刀尖圆角半径		
标准	PWZ-NORM	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	WJ30RD	**WJ30RD**
刀柄	ConeFit	**ConeFit**
P 钢	●●	
M 不锈钢		●●
K 铸铁	●	
N 有色金属		●
S 难切削材料		●●
H 硬材料		
O 其他		
目录中的页面	D 251	D 251
二维码		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

D1

WALTER SELECT

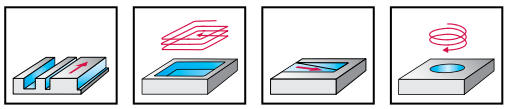
●● 主要应用 ● 其他应用

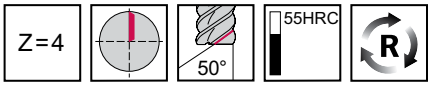
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H4E34217 mm

Proto·max™ST

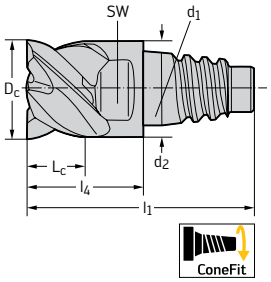
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

刀具



ConeFit

牌号	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E34217-E10-10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E34217-E12-12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E34217-E16-16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E34217-E20-20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

铣槽 $a_p \le 0.47 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

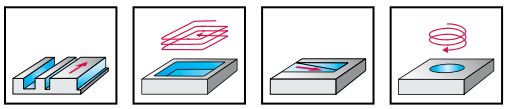
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

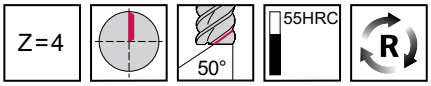
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H4E38217 mm

Proto·max™ST

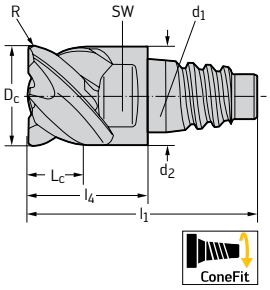
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

刀具



ConeFit

牌号	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E38217-E10-10-0.5	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-1	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-2	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E12-12-0.5	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1.5	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-2	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-3	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E16-16-0.5	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-1	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-2	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-3	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-4	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E20-20-0.5	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-1	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-2	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-3	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-4	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

铣槽 $a_p \le 0.47 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

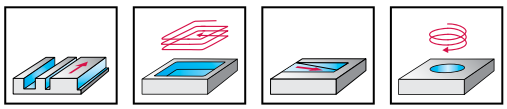
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

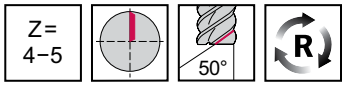
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H2EC34217 mm

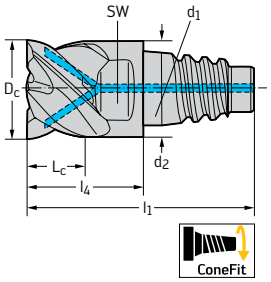
Proto·max™ Inox





	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H2EC34217-E10-10	10	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC34217-E12-12	12	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC34217-E16-16	16	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC34217-E20-20	20	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC34217-E25-25	25	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

铣槽 $a_p \leq 0.4 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

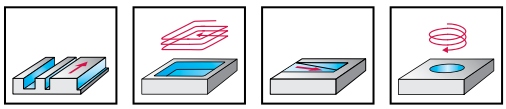
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

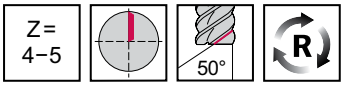
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H2EC38217 mm

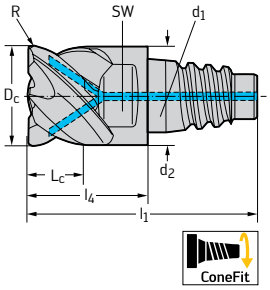
Proto·max™ Inox





	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H2EC38217-E10-10-0.5	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1	10	1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1.5	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-2	10	2	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-3	10	3	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E12-12-0.5	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1.5	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-2	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-3	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-4	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E16-16-1	16	1	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-2	16	2	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-3	16	3	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-4	16	4	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E20-20-1	20	1	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-2	20	2	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-4	20	4	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E25-25-1	25	1	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-2	25	2	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-3	25	3	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-4	25	4	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

铣槽 $a_p \le 0.4 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

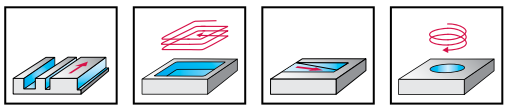
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

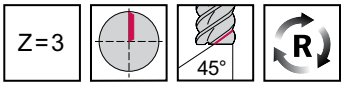
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H6E2211 mm

Protostar®

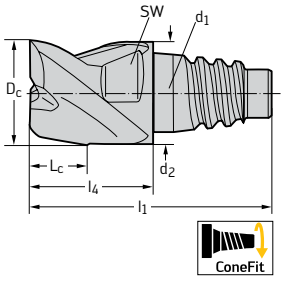
– 型号 AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
未涂佈				●●			

刀具



ConeFit

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	SW mm	Z
H6E2211-E10-10	10	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	3
H6E2211-E12-12	12	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	3
H6E2211-E16-16	16	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	3
H6E2211-E20-20	20	11	40,8	21,3	19,3	E20	16	3
H6E2211-E25-25	25	13,5	49,6	25,6	24,2	E25	20	3

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

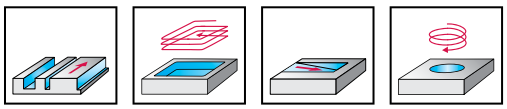
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

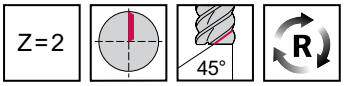
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H6E2511 mm

Protostar®

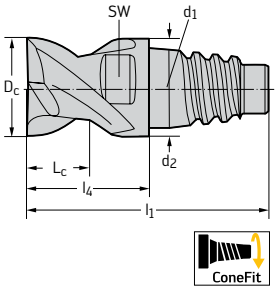
– 型号 AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
未塗佈				●●			

刀具



ConeFit

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	SW mm	Z
H6E2511-E10-10	10	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	2
H6E2511-E12-12	12	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	2
H6E2511-E16-16	16	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	2

铣槽 $a_p \leq 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀体和备件包括在供货范围内

D1

WALTER SELECT

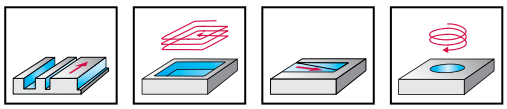
●● 主要应用 ● 其他应用

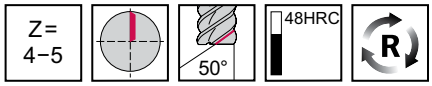
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 mm

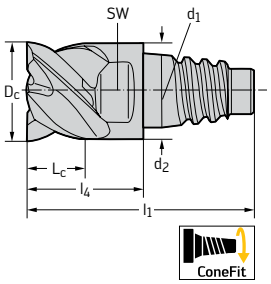
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-16.0E4P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-20.0E4P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-25.0E5P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

铣槽 $a_p \le 0.4 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

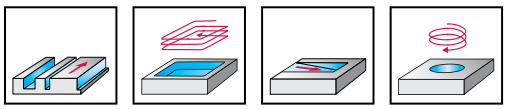
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

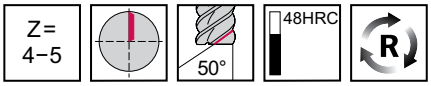
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

MC326 inch

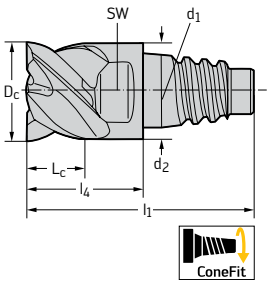
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

铣槽 $a_p \le 0.4 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

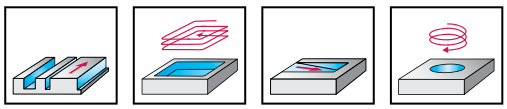
WALTER SELECT

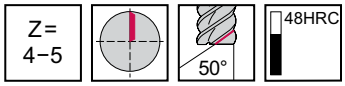
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

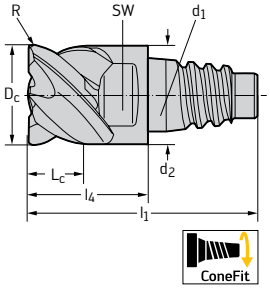
MC326 mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

铣槽 $a_p \le 0.4 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

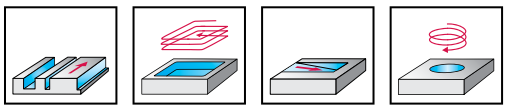
●● 主要应用 ● 其他应用

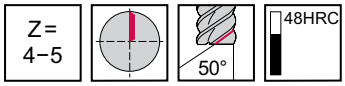
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

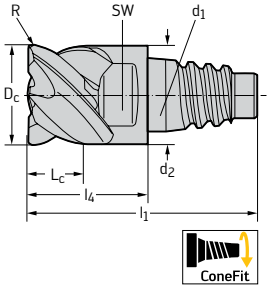
MC326 inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9	D_c h9 inch	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	☺

铣槽 $a_p \le 0.4 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

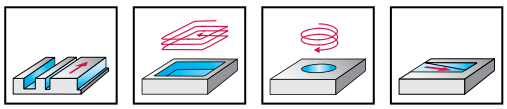
WALTER SELECT

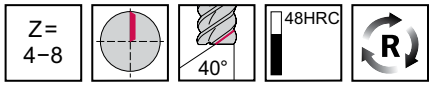
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

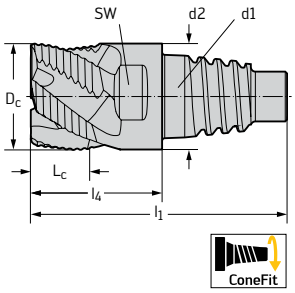
MC320 mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h12 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	5	☺
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	5	☺
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	6	☺
MC320-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

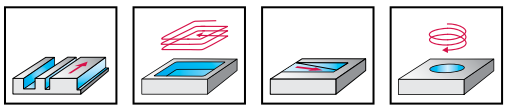
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

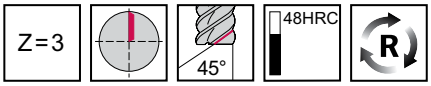
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H3E29148 mm

Protostar®

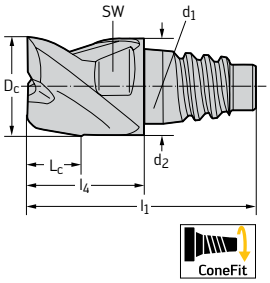
– 型号 45





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

刀具



ConeFit

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H3E29148-E10-10	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	3
H3E29148-E12-12	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	3
H3E29148-E16-16	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	3
H3E29148-E20-20	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	3
H3E29148-E25-25	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	3

铣槽 $a_p \le 0.5 \times D_c$ | 方肩铣 $a_e \le 0.6 \times D_c$ | 刀体和备件包括在供货范围内

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

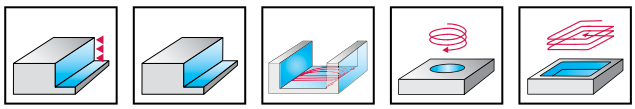
最佳刀具，用于… → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

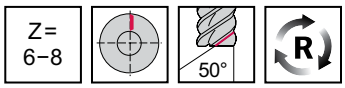
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

整体硬质合金方肩铣刀

MD128 mm

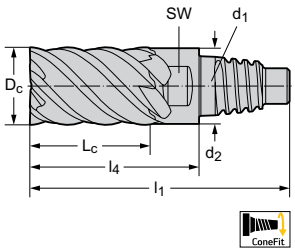
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●	●●	●		●●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X-	10	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X-	12	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-16.0E6X-	16	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-20.0E8X-	20	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-25.0E8X-	25	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	😐

方肩铣 $a_e \le 0.05 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \le 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

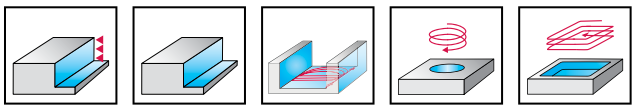
☺ 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MD128 mm

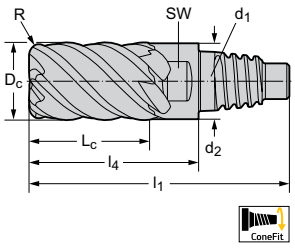
Z= 6–8 | 50° | R

– 型号 N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●	●●	●		●●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-10.0E6X100-	10	1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X050-	12	0,5	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-12.0E6X100-	12	1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-12.0E6X200-	12	2	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-16.0E6X050-	16	0,5	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-16.0E6X100-	16	1	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-16.0E6X200-	16	2	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-20.0E8X100-	20	1	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-20.0E8X400-	20	4	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-25.0E8X100-	25	1	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	😐
MD128-25.0E8X400-	25	4	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	😐

方肩铣 $a_e \le 0.05 \times D_c$ 用于 ISO-P | 方肩铣 $a_e \le 0.03 \times D_c$ 用于 ISO-M 和 ISO-S | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

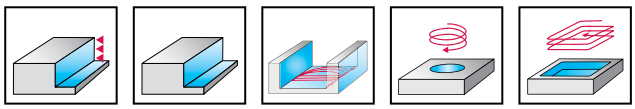
●● 主要应用 ● 其他应用

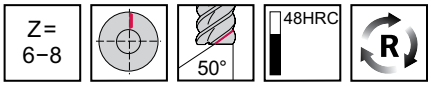
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

整体硬质合金方肩铣刀

MC128 mm

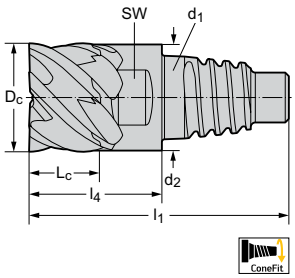
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h10 mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

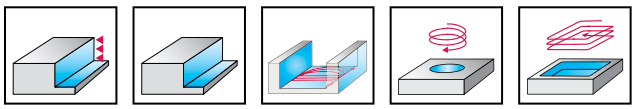
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

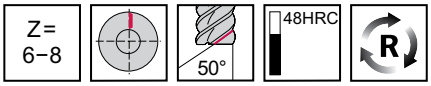
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金方肩铣刀

MC128 mm

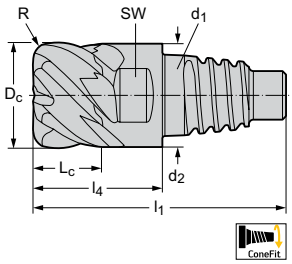
– 型号 N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☺
MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☺
MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☺
MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺
MC128-25.0E8P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺
MC128-25.0E8P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

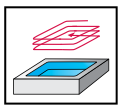
●● 主要应用 ● 其他应用

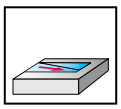
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

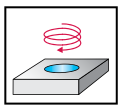
整体硬质合金高进给铣刀

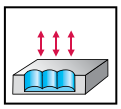
MD025 mm

Z= 5–6



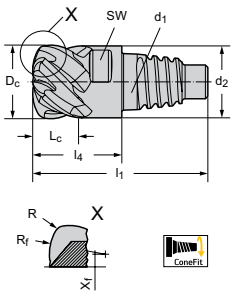






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	☺	😐
MD025-12.0E6P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	☺	😐
MD025-16.0E6P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	☺	😐
MD025-20.0E6P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	☺	😐
MD025-25.0E6P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	☺	😐

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

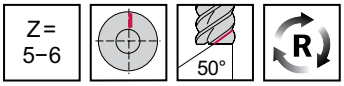
●● 主要应用 ● 其他应用

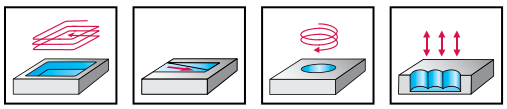
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

☺ 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金高进给铣刀

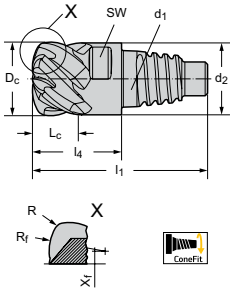
MD025 inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 inch	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺	☺
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺	☺
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺	☺
MD025.19.1E6P203-	0,7500	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺	☺
MD025.25.4E6P318-	1,0000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

D1

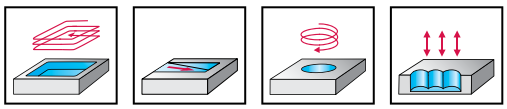
WALTER SELECT

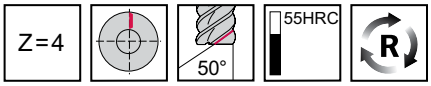
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金高进给铣刀

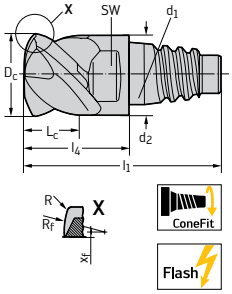
MC025 Advance mm





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	Z	SW mm	WJ30TF
MC025-10.0E4P150-	10	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025-12.0E4P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025-16.0E4P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025-20.0E4P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025-25.0E4P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

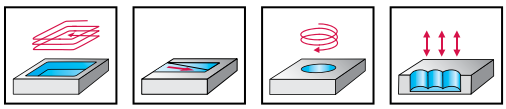
●● 主要应用 ● 其他应用

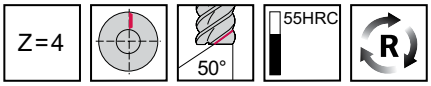
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金高进给铣刀

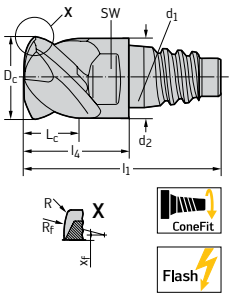
MC025 Advance inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	Z	SW mm	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	10,0000	5,3	1,7	4,6	1,936	1,500	23,6	12,4	E10	4	8	☺
MC025.12.7E4P152-	13,0000	7	2,5	6	2,176	1,500	28,3	14,5	E12	4	10	☺
MC025.15.9E4P203-	16,0000	8,5	3	8	2,787	2,000	35,7	18,7	E16	4	12	☺
MC025.19.1E4P203-	19,0000	10,5	4	9	2,971	2,000	40,8	21,3	E20	4	16	☺
MC025.25.4E4P318-	25	14	5	12	4,423	3,2	49,6	25,6	E25	4	20	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

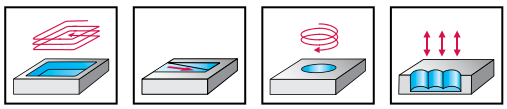
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

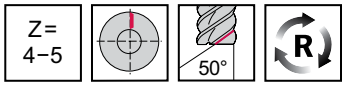
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H2EC94717 mm

Protostar® Flash

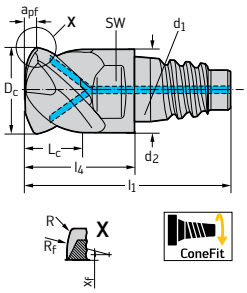
– 型号 Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H2EC94717-E10-10	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	6	23,6	12,4	8	E10	4
H2EC94717-E12-12	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	7,5	28,3	14,5	10	E12	4
H2EC94717-E16-16	16	1	3,1	8	2,747	2	10	35,7	18,7	12	E16	4
H2EC94717-E20-20	20	1,3	4	10	3,072	2	12	40,8	21,3	16	E20	4
H2EC94717-E25-25	25	1,6	5	12	4,206	3	15	49,6	25,6	20	E25	5

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

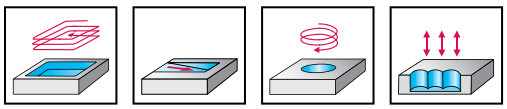
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

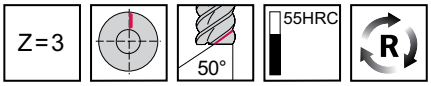
整体硬质合金方肩铣刀 / 槽铣刀

H3E93718 mm

Protostar® Flash

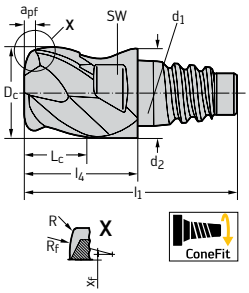
– 型号 Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●		●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H3E93718-E10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
H3E93718-E12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
H3E93718-E16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

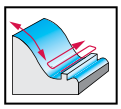
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

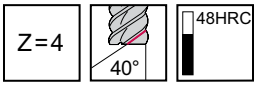
整体硬质合金仿形球头立铣刀

H8E11118 mm

Protostar®

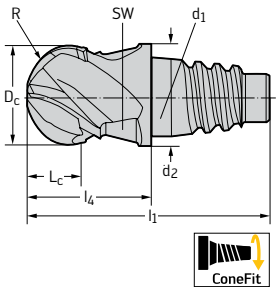
– 型号 N 40





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

刀具



ConeFit

牌号	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H8E11118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	4	8
H8E11118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	4	10
H8E11118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	4	12
H8E11118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	4	16
H8E11118-E25-25	12,5	25	13,5	25,6	24,2	E25	49,6	4	20

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

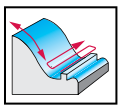
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

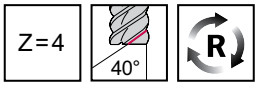
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金仿形球头立铣刀

AH8E11118 inch

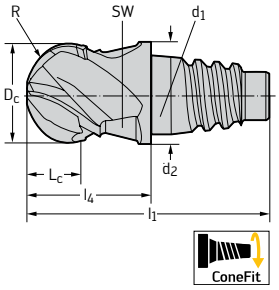
Protostar®





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

刀具



ConeFit

牌号	R inch	D_c h9 inch	L_c inch	l_4 inch	d_2 inch	d_1	l_1 inch	Z	SW inch
AH8E11118-E10-3/8	0,187	0,3750	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
AH8E11118-E12-1/2	0,250	0,5000	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
AH8E11118-E16-5/8	0,312	0,6250	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
AH8E11118-E20-3/4	0,375	0,7500	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
AH8E11118-E25-1	0,500	1,0000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

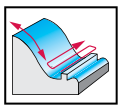
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

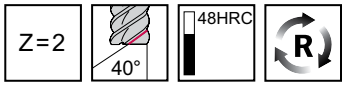
整体硬质合金仿形球头立铣刀

H8E01118 mm

Protostar®

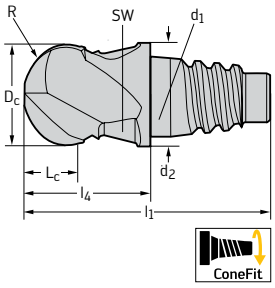
– 型号 N 40





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

刀具



ConeFit

牌号	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H8E01118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	2	8
H8E01118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	2	10
H8E01118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	2	12
H8E01118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	2	16

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

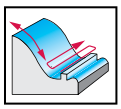
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

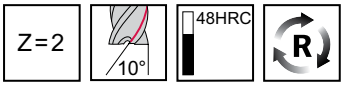
整体硬质合金仿形球头立铣刀

H1E01118 mm

Protostar®

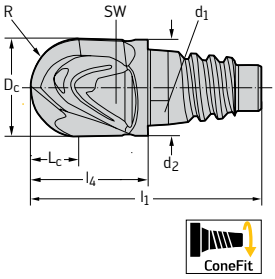
– 型号 N 10





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

刀具



ConeFit

牌号	R mm	D_c h9 mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H1E01118-E10-10	5	10	8	11,8	9,7	E10	23	2	6
H1E01118-E12-12	6	12	10	14	11,7	E12	27,8	2	8
H1E01118-E16-16	8	16	13	18,1	15,5	E16	35,1	2	10

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

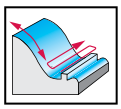
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

整体硬质合金圆弧铣刀

MD838 mm

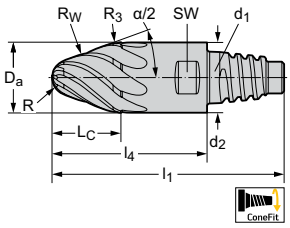
Z = 8 | 30° | R

– 锥型



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

刀具



ConeFit

牌号	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm	WJ30RA	WJ30RD
MD838-16E8P201000-	20°	16	1.000	5	2	18,99	34,2	E16	51,2	8	12	☺	😐
MD838-16E8P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	34,2	E16	51,2	8	12	☺	😐
MD838-16E8P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	34,2	E16	51,2	8	12	☺	😐

刀具材质订购示例 WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

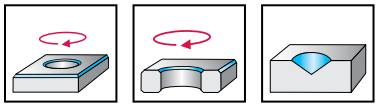
☺ 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

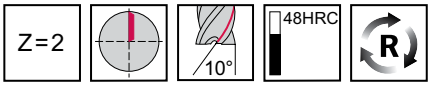
60° 整体硬质合金倒角铣刀

H1E58518 mm

Protostar®

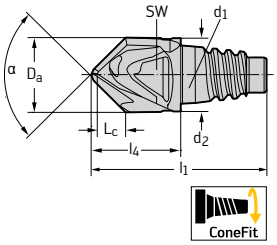
– 型号 60° 倒角铣刀





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58518-E10-10	1,5	10	7,23	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58518-E12-12	1,5	12	7,73	11,7	28	14	8	E12	2

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

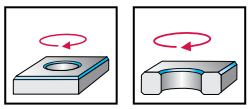
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

60° 整体硬质合金倒角铣刀

H3E58518 mm

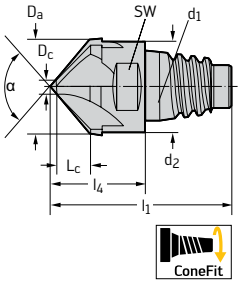
Protostar®

– 型号 60° 倒角铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58518-E10-10	3,5	10	5,6	9,7	24	12	8	E10	4
H3E58518-E12-12	4,5	12	6,5	11,7	28	15	10	E12	6

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

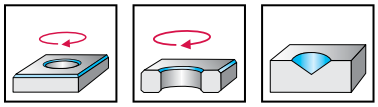
☻ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

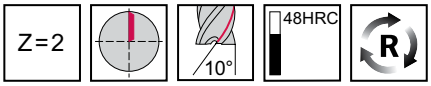
90° 整体硬质合金倒角铣刀

H1E58318 mm

Protostar®

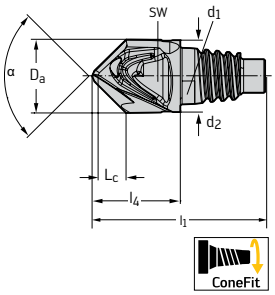
– 型号 90° 倒角铣刀





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58318-E10-10	1,5	10	4,23	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58318-E12-12	1,5	12	5,23	11,7	28	14	8	E12	2
H1E58318-E16-16	1,5	16	7,23	15,5	35	18	10	E16	2

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

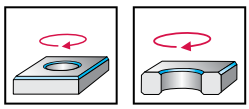
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

90° 整体硬质合金倒角铣刀

H3E58318 mm

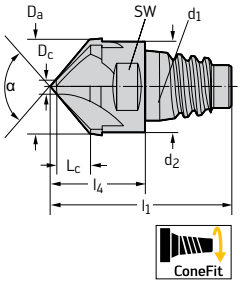
Protostar®

– 型号 90° 倒角铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58318-E10-10	1,5	10	4,25	9,7	24	12	8	E10	4
H3E58318-E12-12	3	12	4,5	11,7	28	13	10	E12	6
H3E58318-E16-16	3	16	6,5	15,5	36	17	12	E16	8

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

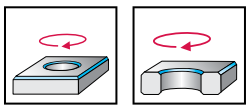
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

90° 整体硬质合金倒角铣刀

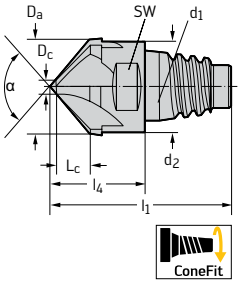
AH3E58318 inch

Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c inch	D_a inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1 inch	Z
AH3E58318-E12-1/2	0,1181	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	E12	6
AH3E58318-E16-5/8	0,2559	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	E16	8

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

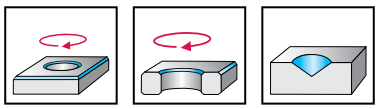
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

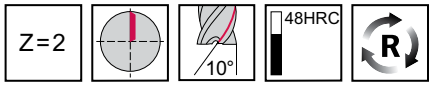
120° 整体硬质合金倒角铣刀

H1E58118 mm

Protostar®

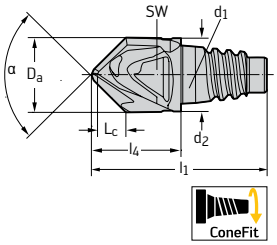
– 型号 120° 倒角铣刀





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58118-E10-10	1,5	10	2,43	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58118-E12-12	1,5	12	3,03	11,7	28	14	8	E12	2

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

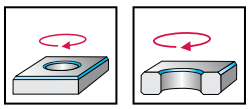
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

120° 整体硬质合金倒角铣刀

H3E58118 mm

Protostar®

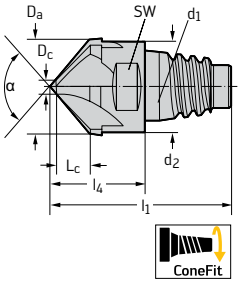
– 型号 120° 倒角铣刀



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58118-E12-12	3	12	2,6	11,7	28	14	10	E12	6



ConeFit

方肩铣 $a_e \leq 0.3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

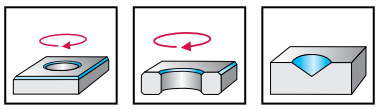
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

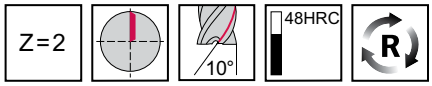
150° 整体硬质合金倒角铣刀

H1E58018 mm

Protostar®

– 型号 150° 倒角铣刀

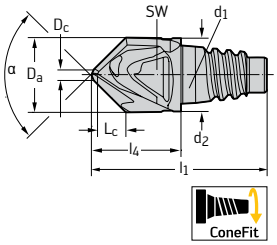




	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58018-E12-12	1,5	12	1,6	11,7	28	14	8	E12	2



ConeFit

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

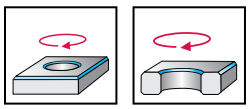
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

整体硬质合金四分之一圆角铣刀

H3E68118 mm

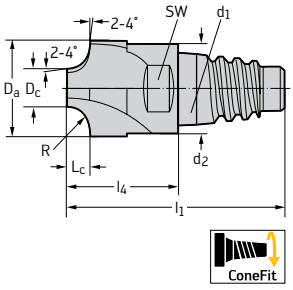
Protostar®



Z=4 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

刀具



ConeFit

牌号	R mm	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H3E68118-E10-10-1	1	5	10	1	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-2	2	5	10	2	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-3	3	4	10	3	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E12-12-3	3	5	12	3	11,7	28,3	14,5	10	E12	4
H3E68118-E16-16-4	4	6	16	4	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E16-16-5	5	6	16	5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E20-20-6	6	8	20	6	19,3	40,8	21,3	16	E20	4

D1

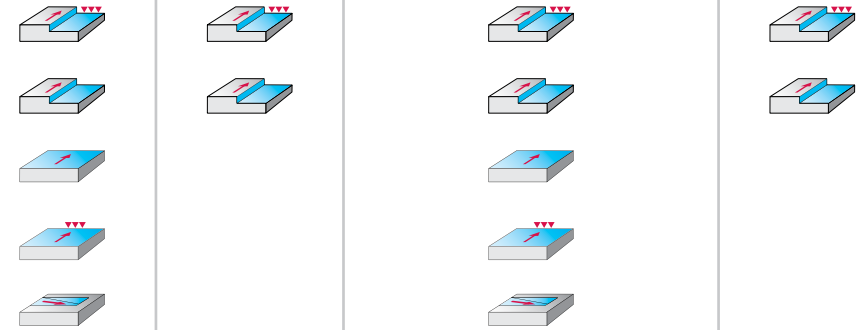
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

方肩铣刀

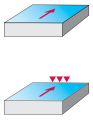


订货号					
直径范围	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
齿数	6	4–6	6–8	6	4–6
刀尖圆角半径					
直径范围	—	—	—	—	—
齿数					
刀尖圆角半径					
标准					
涂层 / 刀具材质	WP40	WP40	WP40	WP40	WKM
刀柄	Modulare Aufnahme NCT	NCT 模块化接口	DIN 1835 B	套式接口端面键驱动 DIN 138	NCT 模块化接口
P 钢	●●	●●	●●		
M 不锈钢					
K 铸铁				●●	●●
N 有色金属					
S 难切削材料					
H 硬材料					
O 其他					
目录中的页面	D 266	D 265	D 267	D 266	D 265
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀



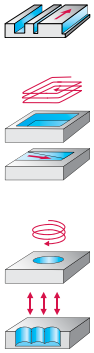
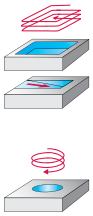
订货号		MP260	MP160	MP060
直径范围	50–80	4–20	16–40	40,6–125,6
齿数	6–8	2–3	3–4	10–22
刀尖圆角半径		0,1–0,2	0,2	—
直径范围	—	—	—	—
齿数				
刀尖圆角半径				
标准				
涂层 / 刀具材质	WKM	WKM	WDN20	WDN20
刀柄	DIN 1835 B	套式接口端面键驱动 DIN 138	ScrewFit DIN 6535 HA	ScrewFit DIN 6535 HA
P 钢				
M 不锈钢				
K 铸铁	●●			
N 有色金属		●●	●●	●●
S 难切削材料				
H 硬材料				
O 其他		●	●	●
目录中的页面	D 267	D 268	D 270	D 272
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP260	MP160	MP060

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

钎焊铣刀

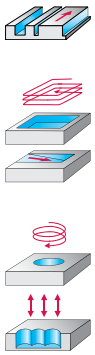
		
订货号	**MC275**	**MC075**
直径范围	8–12	8–12
齿数	4–6	4
刀尖圆角半径	1	1–1,5
直径范围	—	—
齿数		
刀尖圆角半径		
标准	PWZ-NORM	PWZ-NORM
涂层 / 刀具材质	WIS10	**WIS10**
刀柄	DIN 6535 HA	**DIN 6535 HA**
P 钢		
M 不锈钢		
K 铸铁		
N 有色金属		
S 难切削材料	●●	●●
H 硬材料		
O 其他		
目录中的页面	D 273	D 274
二维码		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

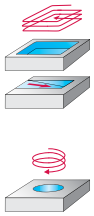
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D1

钎焊铣刀





订货号	MC275	MC075	
直径范围	12–25	16–25	
齿数	4–8	4	
刀尖圆角半径	1–1,5	2–3	
直径范围	—	—	
齿数			
刀尖圆角半径			
标准	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
涂层 / 刀具材质	WIS10	WIS10	WIS10
刀柄	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P 钢			
M 不锈钢			
K 铸铁			
N 有色金属			
S 难切削材料	●●	●●	
H 硬材料			
O 其他			
目录中的页面	D 275	D 276	
二维码			
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075	

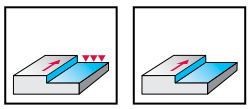
WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

钎焊螺旋方肩铣刀

F1678 mm

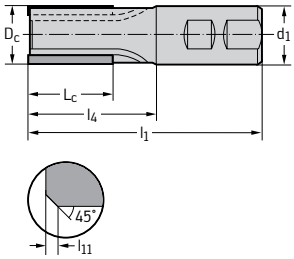
– 钎焊刀刃



Z= 4–6

	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●		●●				

刀具



DIN 1835 B

牌号	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,42
F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,71
F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	1,03
F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	1,02

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

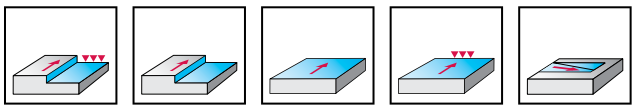
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

钎焊螺旋方肩铣刀

F1682 mm

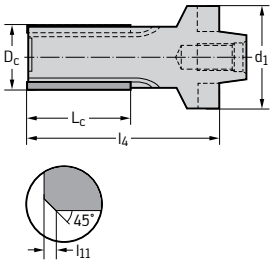
Z=6

– 钎焊刀刃



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●		●●				

刀具



Modular NCT adaptor

牌号	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,34
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,35
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,45
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

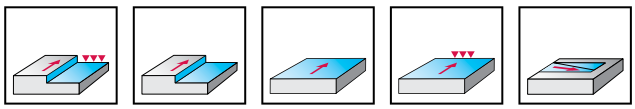
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

钎焊螺旋方肩铣刀

F1675 mm

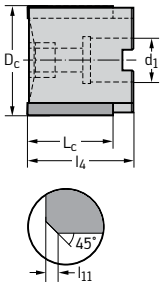
Z= 6–8

– 钎焊刀刃



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●		●●				

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	$D_{c\,js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	d_1 mm	z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,67
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,7

D1

WALTER SELECT

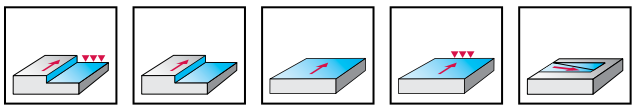
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

PCD 键槽铣刀

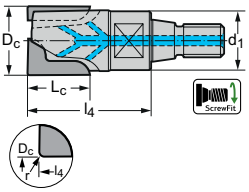
MP260 mm



Z= 2–3

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

刀具



ScrewFit

牌号	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,04	☹
MP260-016T03P	16	0,2	15	30	T14	3	0,03	☹
MP260-020T03P	20	0,2	18	30	T18	3	0,05	☹

n = 16,000 rpm 时预平衡到 G6.3 | 刀具材质订购示例 WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

WALTER SELECT

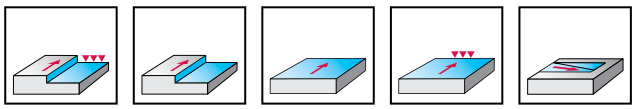
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = ☹ ➔ 不利的 = ☠ 加工条件

PCD 键槽铣刀

MP260 mm

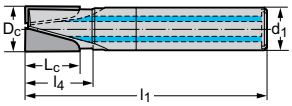
– 整体硬质合金刀柄



Z= 2–3

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP260-004A02P	4	0,1	6	52	12	4	2	0,02	☹
MP260-005A02P	5	0,1	8	55	15	6	2	0,02	☹
MP260-006A02P	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☹
MP260-008A02P	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☹
MP260-010A02P	10	0,2	12	80	17	10	2	0,08	☹
MP260-012A02P	12	0,2	16	80	21	12	2	0,11	☹
MP260-016A02P	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☹
MP260-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☹
MP260-020A03P	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,4	☹

刀具材质订购示例 WDN20: MP260-004A02P WDN20

D1

WALTER SELECT

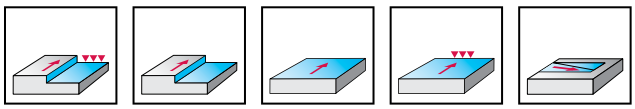
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = ☹ ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ ☹ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

PCD 方肩铣刀

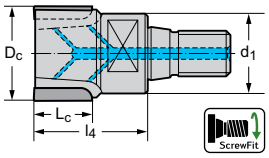
MP160 mm



Z=4

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

刀具



ScrewFit

牌号	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP160-020T04P	20	0,2	18	30	T18	4	0,05	●
MP160-025T04P	25	0,2	20	35	T22	4	0,11	●
MP160-032T04P	32	0,2	20	40	T28	4	0,39	●
MP160-040T04P	40	0,2	20	40	T36	4	0,37	●

n = 16,000 rpm 时预平衡到 G6.3 | 刀具材质订购示例 WDN20: MP160-020T04P WDN20

D1

WALTER SELECT

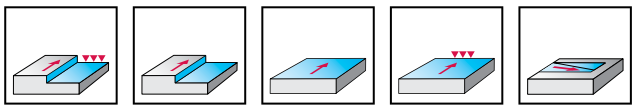
●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

PCD 方肩铣刀

MP160 mm

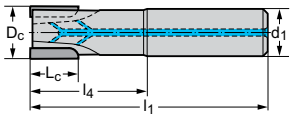
– 整体硬质合金刀柄



Z= 3–4

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP160-016A03P	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
MP160-020A04P	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,39	☺
MP160-025A04P	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,62	☺

刀具材质订购示例 WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

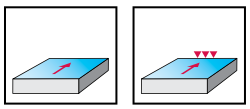
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

☺ 😐 😠 / ★ = 产品系列中的新增项

PCD 面铣刀

MP060 mm

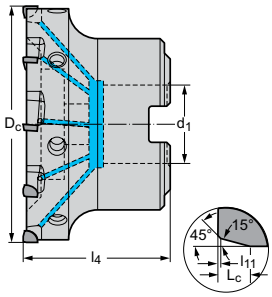
– L_c 小于 1.1 m 时 mκ = 75°



Z= 10–22

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,4	☻
MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,6	☻
MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☻
MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☻
MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,5	☻
MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☻

n = 16,000 rpm 时预平衡到 G6.3 | 刀具材质订购示例 WDN20: MP060-040B10P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

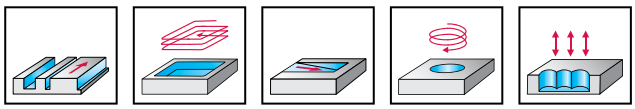
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

陶瓷方肩铣刀 / 槽铣刀

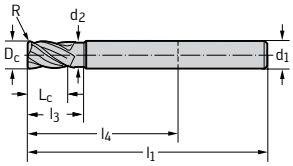
MC275 mm

– 有效悬伸长



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	D_c h12 mm	R mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	19	7,6	67	31	8	4	☺
MC275-10.0A4P100C-	10	1	22	9,5	75	35	10	4	☺
MC275-12.0A4P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	4	☺
MC275-12.0A6P100C-	12	1	26	11,4	82	37	12	6	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 铣槽 $a_p \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

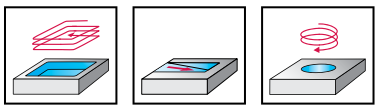
●● 主要应用 ● 其他应用

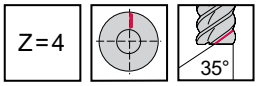
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

陶瓷方肩铣刀 / 槽铣刀

MC075 mm

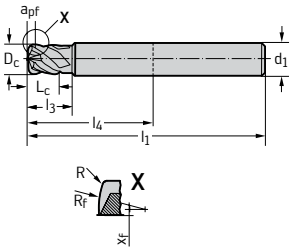
– 有效悬伸长





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

刀具



DIN 6535 HA

牌号	a_{pf} mm	D_c h12 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	0,25	8	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☻
MC075-10.0A4P150C-	0,3	10	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☻
MC075-12.0A4P150C-	0,4	12	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☻

方肩铣 $a_e \le 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER SELECT

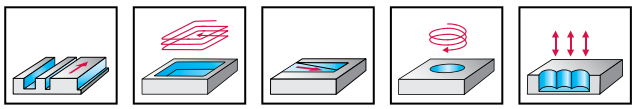
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

●● 主要应用 ● 其他应用

产品系列中的新增项 = ☻ 😐 ☹ / ★

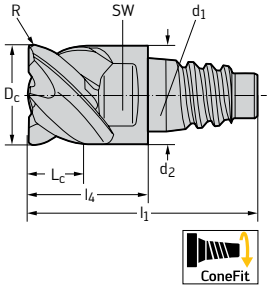
陶瓷方肩铣刀 / 槽铣刀

MC275 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

刀具



ConeFit

牌号	D_c h12 mm	R mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

方肩铣 $a_e \leq 0.1 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

D1

WALTER SELECT

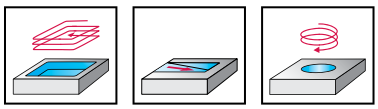
●● 主要应用 ● 其他应用

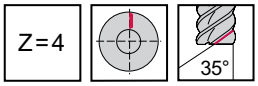
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵 加工条件

☺ 😐 😵 / ★ = 产品系列中的新增项

陶瓷方肩铣刀 / 槽铣刀

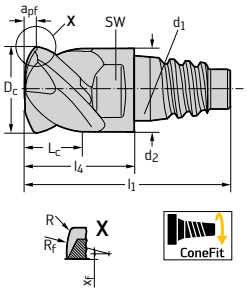
MC075 mm





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

刀具



ConeFit

牌号	a_{pf} mm	D_c h12 mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	0,5	16	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☻
MC075-20.0E4P200-	0,65	20	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☻
MC075-25.0E4P300-	0,75	25	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☻

方肩铣 $a_e \leq 0.5 \times D_c$ | 刀具材质订购示例 WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

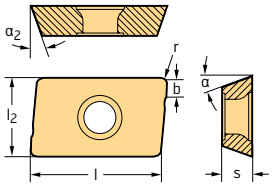
D1

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

菱形，正型
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	☺	😐	😟	😟			😟	😟				😐	😟	😟					😟	😟
	ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	☺	😐	😟				😟					😐	😟	😟					😟	
	ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	😐	😟				😟					😐	😟	😟					😟	
	ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		☺												😟							
	ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	😟				😟					😐		😟					😟	
	ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	☺	😐	😟				😟			😐	😐	😐	😟	😟					😟	
	ADGT1807PER-D56	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		☺		😟				😟						😟						😟	
	ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8				😐				😐													
	ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		☺	😐	😐	😐	😡	😐	😐	😐					😟	😟			😡	😐	😐	😐
	ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1				😐				😐													
	ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			😐	😐		😐	😐	😐							😐			😐	😐	😐	
	ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1				😐				😐													
	ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		☺	😐	😐		😐	😐	😐						😟	😟			😐	😐	😐	
	ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2				😟	😟	😡	😐	😟	😟									😡	😐	😟	😟
	ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2				😟				😟												😟	
	ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8				😟				😟												😟	
	ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4				😟				😟												😟	
	ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				😟		😐	😐	😟										😐	😐	😟	
	ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6				😟				😟												😟	
	ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4				😟				😟												😟	
	ADGT160620R-F56	G	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4				😟				😟												😟	
	ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2				😟				😟												😟	
	ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1				😟				😟												😟	
	ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6				😟		😐	😐	😟										😐	😐	😟	
	ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2				😐	😐	😡	😐	😐	😐									😡	😐	😐	😐
	ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				😐		😐	😐	😐										😐	😐	😐	
	ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,2				😐		😡	😐	😐										😡	😐	😐	
	ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																☺					
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																☺	😐				
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																☺	😐				
	ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																☺					
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																☺					
	ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																☺					
	ADHT120440L-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																☺					
	ADHT120440R-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																	😐				
	ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																☺					
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																☺	😐				
	ADHT160616L-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																☺					
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																☺	😐				
	ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																☺					
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																☺	😐				

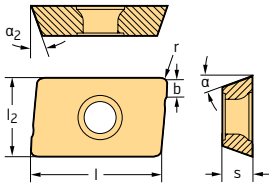
刀具材质订购示例 WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😟 加工条件

菱形，正型
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



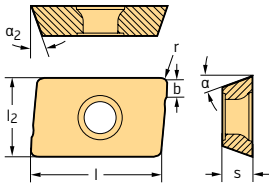
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2			😐	😣	😣			😣	😣						😣					😣	😣
	ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	😊		😐	😣				😣		😊			😐		😣					😣	
	ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2			😐	😣				😣							😣					😣	
	ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			😐	😣				😣							😣					😣	
	ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	😊		😐	😣	😣			😣	😣	😊			😐		😣					😣	😣
	ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6			😐	😣	😣			😣	😣						😣					😣	😣
	ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	😊		😐	😣	😣			😣	😣	😊			😐		😣					😣	😣

刀具材质订购示例 WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

菱形，正型
ADMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	😊	😐	😐	😣	😣				😣	😣	😊			😐	😣	😣				😣	😣
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	😊	😐	😐	😣					😣		😊	😐	😐	😐	😣	😣				😣	
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	😊	😐	😐	😣					😣		😊	😐	😐	😐	😣	😣				😣	
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	😊	😐	😐	😣					😣			😐	😐	😐	😣	😣				😣	

刀具材质订购示例 WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
刀具材质订购示例 WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

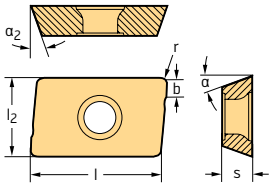
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

😊 😐 😣 / ★ = 产品系列中的新增项

菱形，正型
ADMT
Tiger·tec® Gold



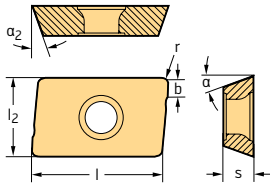
可转位刀片

牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC					M HC					K HC						S HC				
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	0,2	15°	20°	1,2		●	●	●	●	●	●		●	●					●	●	●	●		●	●
ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2		●	●	●	●				●	●					●	●				●	●
ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●	●	●		●	●
ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2			●	●	●				●	●						●				●	●
ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	1,2	15°	20°	1			●	●	●	●	●		●	●						●	●	●		●	●
ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	1,6	15°	20°	1			●	●	●	●	●		●	●						●	●	●		●	●
ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	2	15°	20°	1			●	●	●	●	●		●	●						●	●	●		●	●
ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	0,4	15°	15°	1,2		●	●	●	●	●	●		●	●					●	●	●	●		●	●
ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	●	●	●	●		●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	1,2	15°	15°	1,2		●	●	●	●	●	●		●	●					●	●	●	●		●	●
ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	1,6	15°	15°	1,2		●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●
ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	2	15°	15°	1		●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●
ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	2,5	15°	15°	1		●		●	●	●	●		●	●					●		●	●		●	●
ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8		●	●	●	●	●	●		●	●					●	●	●	●		●	●
ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	3,2	15°	15°	0,8		●		●	●	●	●	●	●	●					●		●	●	●	●	●
ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		●	●	●					●						●	●				●	
ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	1,2	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		●	●	●					●						●	●				●	
ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	2	15°	20°	1		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8			●	●	●				●	●						●				●	●
ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8		●	●	●					●						●	●				●	
ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8			●	●					●							●				●	
ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●
ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	3,2	15°	20°	0,8		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4		●		●					●						●					●	
ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4		●	●	●		●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	
ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		●	●	●					●						●	●				●	
ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6		●	●	●		●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	
ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4		●	●	●					●						●	●				●	
ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4		●	●	●		●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	
ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2		●		●	●				●	●						●				●	●
ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2		●	●	●					●						●	●				●	
ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	
ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1		●	●	●	●				●	●						●				●	●
ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	5	15°	20°			●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	6	15°	20°			●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	●	●	●	●					●			●	●	●	●	●				●	

刀具材质订购示例 WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
刀具材质订购示例 WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

菱形，正型
ADMT
Tiger·tec® Gold



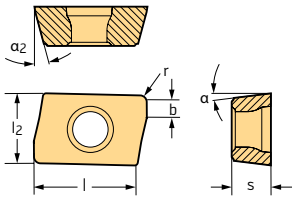
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2		☺	😐	😐	😐				😐	😐					😐	😐				😐	😐
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		☺		😐	😐	☹	😐		😐	😐					😐		☹	😐		😐	😐
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		☺	😐	😐		😐	😐		😐						😐	😐	😐	😐		😐	
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		☺	😐	😐		😐	😐		😐						😐	😐	😐	😐		😐	

刀具材质订购示例 WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
刀具材质订购示例 WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

菱形，正型
ACGT / ACMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l2 mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	😐	😐	😣	😐	😐	😣				😐	😣	😣			😐	😐	😣
	ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9														☺	😐			
	ACMT060202R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		😐	😐	😣			😣					😐	😐					😣
	ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	😐	😐	😣	😐	😐	😣	☺	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	😣
	ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		😐	😐	😣			😣					😐	😐					😣
	ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		😐	😐	😣			😣					😐	😐					😣
	ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		😐	😐	😣			😣					😐	😐					😣
	ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		☺	☺	😐	☺	☺	😐					😐	😐			☺	☺	😐

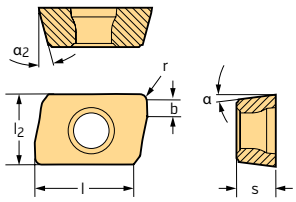
刀具材质订购示例 WKP25S: ACGT060204R-G65 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: ACGT060204R-G65 WKP35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

菱形，正型
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT090304R-G55	G	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺			☺	☺	☺			☺	☺		☹
	BCGT120408R-G55	G	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺			☺	☺	☺			☺	☺		☹
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺			☺	☺	☺			☺	☺		☹
	BCGT090304R-K85	G	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120404R-K85	H	2	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT120408R-K85	H	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3															☺	☺				
	BCHT120412R-K85	H	2	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120416R-K85	H	2	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1															☺	☺				
	BCHT120420R-K85	H	2	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT120425R-K85	H	2	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1															☺	☺				
	BCHT120430R-K85	H	2	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7															☺	☺				
	BCHT120440R-K85	H	2	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4															☺	☺				
	BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2															☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7															☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5															☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4															☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2															☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1															☺	☺				
	BCMT090304R-F55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺				☹		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☹	
	BCMT120408R-F55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☹				☹	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☹
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☹			☹	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☹	☹
	BCMT090302R-G55	M	2	3,21	10,3	0,2	7°	15°	1,4		☺	☺	☹				☹					☺	☺						☹
	BCMT090304R-G55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☹	☹
	BCMT090308R-G55	M	2	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT090312R-G55	M	2	3,21	10,3	1,2	7°	15°	0,4		☺	☺	☹				☹					☺	☺						☹
	BCMT090316R-G55	M	2	3,21	10,3	1,6	7°	15°	0,4		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT090320R-G55	M	2	3,21	10,3	2	7°	15°	0,4		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT120404R-G55	M	2	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3		☺	☺	☹				☹					☺	☺						☹
	BCMT120408R-G55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1		☺	☺	☹				☹					☺	☺						☹
	BCMT120430R-G55	M	2	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2	4,8	13,8	3,2	7°	15°	0,5		☺	☺	☹				☹					☺	☺						☹
	BCMT120440R-G55	M	2	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☹
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		☺	☺	☹			☹	☹					☺	☺					☹	☹

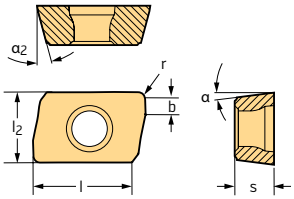
刀具材质订购示例 WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15
刀具材质订购示例 WKP25S: BCGT090304R-G55 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

D2

菱形，正型
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



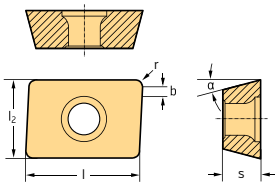
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC				M HC				K HC						N HC	HW	S HC			
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1		😐	😐	☹				☹					😐	😐						☹
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐					☹	☹
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7		😐	😐	☹				☹					😐	😐						☹
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐					☹	☹
	BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2		☺	☺	😐	☺	☺		😐					😐	😐			☺	☺		😐
	BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3		☺	☺	😐	☺	☺		😐					😐	😐			☺	☺		😐
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☺	☺	😐	☺	☺	😐	😐					😐	😐			☺	☺	😐	😐

刀具材质订购示例 WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15
刀具材质订购示例 WKP25S: BCGT090304R-G55 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

菱形，正型
LDMW / LDMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC				K HC					S HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	😐	☹										😐	☹						
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2		☹											☹						
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		☹											☹						
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	☹	☹			☹	☹
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹			☹	
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6		😐	😐	☹				☹					☹	☹			☹	
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6		😐		☹				☹					☹				☹	
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	☹	☹			☹	☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	☹		😟	😟	☹		😟	😟	😐	☹	☹	😟	😟	☹	
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	☹				☹		😟	😟	😐	☹	☹			☹	
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	☹	☹			☹	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	☹		😟	😟	☹				😐	☹	☹	😟	😟	☹	
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	☹		😟	😟	☹				😐	☹	☹	😟	😟	☹	

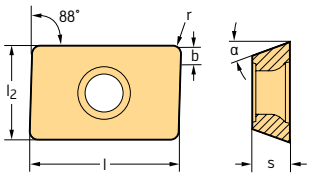
刀具材质订购示例 WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

菱形，正型
LPGT / LPMW / LPMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P				M		K		S	
											HC				HC		HC		HC	
										WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4			☹		☹				☹	
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		😐	☹					😐	☹		
	LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	😐					😐	☹		
	LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°			😐	☹		☹			☹	☹	
	LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	😐					😐	☹		

刀具材质订购示例 WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = 涂层硬质合金

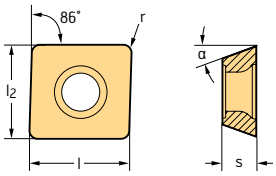
D2

WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

菱形，正型
MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	😐		☹					😐		☹				
	MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	😐		☹					😐		☹				
	MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	😐		☹					😐		☹				
	MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°											☺			
	MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°											☺			
	MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°											☺			
	MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°		😐	😐	☹	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹
	MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°		😐	😐	☹	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹
	MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°		😐	😐	☹	😐	😐	☹		☹	☹		😐	😐	☹

刀具材质订购示例 WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S

HC = 涂层硬质合金

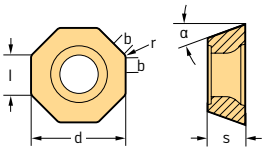
D2

WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

八角形，正型
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°																😊						
	ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°																😊						
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐	😐	😣				😣					😣	😣							😣
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐	😐	😣				😣					😣	😣							😣
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😐	😣	😣						😊			😐	😣	😣							
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😐	😣	😣						😊			😐	😣	😣							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣				😐	😣	😣				😐	😐		😣
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣				😐	😣	😣				😐	😐		😣
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6				😐				😐													😐
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6				😐				😐													😐
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																😊	😐				
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																😊	😐				
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣				😐	😣	😣				😐	😐		😣
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣				😐	😣	😣				😐	😐		😣
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°			😐	😐	😣	😐	😐		😣		😐	😐		😣	😣				😐	😐		😣
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°			😐	😐	😣	😐	😐		😣		😐	😐		😣	😣				😐	😐		😣
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😊	😐	😐	😣	😐	😐	😣	😣		😐	😐	😐	😣	😣				😐	😐	😣	😣
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😊	😐	😐	😣	😐	😐	😣	😣		😐	😐	😐	😣	😣				😐	😐	😣	😣
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐	😣	😣							😐	😐	😐	😣	😣							
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	😣	😣							😐	😐	😐	😣	😣							
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°		😐	😣	😣						😊	😐	😐	😐	😣	😣							
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°		😐	😣	😣						😊	😐	😐	😐	😣	😣							

刀具材质订购示例 WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

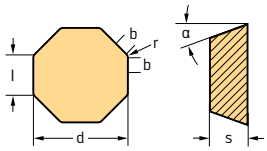
HC = 涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

产品系列中的新增项 = 😊 😐 😣 / ★

八角形，正型
OPHN
Tiger·tec® Silver



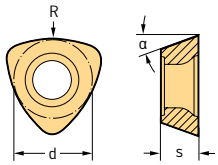
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K BH WCB80	K CN WSN10	H BH WCB80
	OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2				😐		😣
	OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°						😐	
	OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2	😐	😐	😐		😐	

刀具材质订购示例 WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = 涂层硬质合金
BH = 高 CBN 含量的 CBN
CN = 氮化硅 Si_3N_4

三角形，正型
P26315 / P26325
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10	😀	😐	😣	😣	😐	😣	😣
	P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5	😀	😐	😣	😣	😐	😣	😣
	P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15	😀	😐	😣	😣	😐	😣	😣
	P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16	😀	😐	😣	😣	😐	😣	😣
	P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20	😀	😐	😣	😣	😐	😣	😣
	P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25	😀	😐	😣	😣	😐	😣	😣
	P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	😀	😐	😣	😣	😐	😣	😣
	P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1		😐				😣	
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	😀	😐	😣	😣	😐	😣	😣

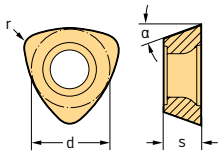
刀具材质订购示例 WKP25S: P26315R10 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35S: P26315R10 WKP35S
刀具材质订购示例 WSP45G: P26315R10 WSP45G

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

三角形，正型
P26335 / P26337 / P26339
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	r mm	α	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹

刀具材质订购示例 WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

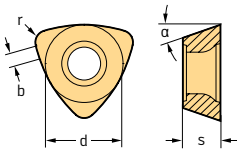
D2

WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

三角形，正型
P26379
Tiger·tec® Gold



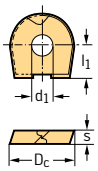
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9			☹	☹			☹
	P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

刀具材质订购示例 WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = 涂层硬质合金

仿形精加工刀片
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	$D_c^{-0.03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSP46	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36	S HC WSP46	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3					☹			☹	☺					☹	☺
	P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4				☹	☹		☹	☹	☺				☹	☹	☺
	P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5				☹	☹		☹	☹	☺				☹	☹	☺
	P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5				☹	☹	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	☺
	P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6				☹	☹		☹	☹	☺				☹	☹	☺
	P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8				☹	☹		☹	☹	☺				☹	☹	☺

刀具材质订购示例 WHH15X: P3204-D08 WHH15X
刀具材质订购示例 WSM36: P3204-D08 WSM36
刀具材质订购示例 WSP46: P3204-D08 WSP46
刀具材质订购示例 WSP46G: P3204-D08 WSP46G

HC = 涂层硬质合金

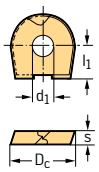
D2

WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

仿形精加工刀片
P3204 / P3201
Tiger·tec® Gold



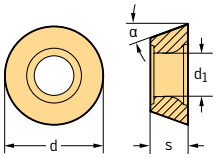
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC					M HC			K HC			S HC				H HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X
	P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3	☺								☺						☺
	P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4	☺								☺						☺
	P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5	☺								☺						☺
	P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5	☺								☺						☺
	P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5	☺								☺						☺
	P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6	☺								☺						☺
	P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8	☺								☺						☺

刀具材质订购示例 WHH15X: P3204-D08 WHH15X
刀具材质订购示例 WSM36: P3204-D08 WSM36
刀具材质订购示例 WSP46: P3204-D08 WSP46
刀具材质订购示例 WSP46G: P3204-D08 WSP46G

HC = 涂层硬质合金

圆形，正型
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC							M HC						K HC						N HC	HW	S HC					H HC
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X
	ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4								☹														☹					
	ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4			☹	☹	☠	☠		☹	☹	☠	☠	☠						☠	☠			☹	☹	☠	☠		
	ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4			☹	☹	☠	☠		☹	☹	☠	☠	☠						☠	☠			☹	☹	☠	☠		
	ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5			☹	☹		☠		☹	☹			☠						☠	☠			☹	☹		☠		
	ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5								☹														☹					
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9						☹		☹	☹		☹	☹										☹	☹	☹	☹		
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4					☹	☹				☹	☹	☹												☹	☹		
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4					☠	☠				☠	☠	☠												☠	☠		
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4					☠	☠				☠	☠	☠												☠	☠		
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6						☹	☹					☹	☹												☹	☹	
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	3,97	10	11°	4,4				☠														☠								
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4			☠	☠														☠	☠							
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5			☠	☠														☠	☠							

刀具材质订购示例 WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

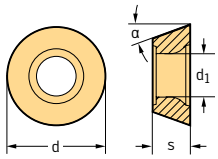
HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = ☹ ➔ 不利的 = ☠ 加工条件

D2

产品系列中的新增项 = ☺ ☹ ☠ / ★

圆形，正型
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

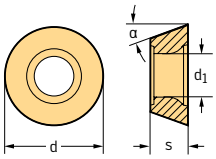
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WMP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15X
	ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4								●				●										●			●		
	ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4			●	●		●		●	●			●						●	●			●	●		●		
	ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4			●	●		●		●	●			●						●	●			●	●		●		
	ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5				●		●						●							●						●		
	ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5						●	●					●	●												●	●	
	ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4								●	●													●	●				
	ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4			●			●		●	●			●						●				●	●		●		
	ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4			●			●		●	●			●						●				●	●		●		
	ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5						●						●													●		
	ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4						●		●	●			●										●	●		●		
	ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4			●			●		●	●			●						●				●	●		●		
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9		●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4		●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5		●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5		●	●	●											●		●	●	●								
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4		●		●		●		●	●			●			●	●	●		●			●	●		●		
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9		●	●	●		●		●	●			●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4		●	●	●		●		●	●			●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5		●	●	●		●		●	●			●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5		●	●	●		●		●	●			●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9						●		●	●		●	●										●	●	●	●		
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4						●		●	●		●	●										●	●	●	●		
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5						●		●	●		●	●										●	●	●	●		
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5				●															●								
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	●	●	●	●										●	●	●	●	●	●								●
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	●	●	●	●										●	●	●	●	●	●								●
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	●	●	●	●										●	●	●	●	●	●								●
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	●	●	●	●										●	●	●	●	●	●								●
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	●	●	●	●										●	●	●	●	●	●								●
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4				●		●		●	●			●										●	●		●		
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				●															●								
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4						●						●													●		

刀具材质订购示例 WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

圆形，正型
ROMX / ROHX / ROGX
Tiger·tec® Gold



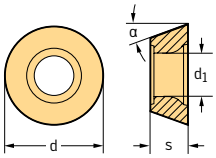
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WMP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4																				☺	😐						
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9																				☺	😐						
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4																				☺	😐						
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5																				☺	😐						
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5																				☺	😐						

刀具材质订购示例 WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

圆形，正型
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4													☺	😐				
	RDGT10T3M0-G88	G	4	3,97	10	15°	4,4													☺	😐				
	RDGT1204M0-G88	G	6	4,76	12	15°	4,4													☺	😐				
	RDGT1605M0-G88	G	6	5,56	16	15°	5,5													☺	😐				
	RDGT2006M0-G88	G	6	6,35	20	15°	6,5													☺	😐				
	RDHW0803M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺								☺									☺
	RDHW10T3M0-A57	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺								☺									☺
	RDHW1204M0-A57	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺								☺									☺
	RDHW1605M0-A57	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺								☺									☺
	RDHW2006M0-A57	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺								☺									☺
	RDMW0803M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4				😣								😣						
	RDMW10T3M0T-A27	M	4	3,97	10	15°	4,4		😐		😣						😐		😣						
	RDMW1204M0T-A27	M	6	4,76	12	15°	4,4		😐		😣						😐		😣						
	RDMW1605M0T-A27	M	6	5,56	16	15°	5,5		😐	😣	😣						😐	😣	😣						
	RDMW2006M0T-A27	M	6	6,35	20	15°	6,5		😐	😣	😣						😐	😣	😣						

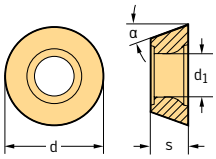
刀具材质订购示例 WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 😣 / ★

圆形，正型
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT
Tiger·tec® Gold



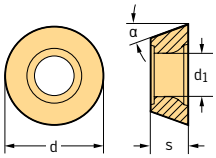
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC					M HC			K HC				N HC	N HW	S HC			H HC
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	RDMT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4				😐	☹	😐	😐	☹				😐			😐	😐	☹	
	RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	☹	😐			😐	😐	☹	
	RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	☹	😐			😐	😐	☹	
	RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	☹	😐			😐	😐	☹	
	RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	☹	😐			😐	😐	☹	

刀具材质订购示例 WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

圆形，正型
RDHX / RDMX / RDGX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC					M HC			K HC					N HW	S HC			H HC
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4		😐		😐								😐		😐					
	RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4		😐	😐	😐								😐	😐	😐					
	RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5		😐										😐							
	RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5				😐										😐					
	RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2	☺		😐	😐					☺	☺	☺		😐	😐					☺
	RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8	☺								☺										☺
	RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8	☺		😐	😐					☺	☺	☺		😐	😐					☺
	RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4	☺		😐	😐					☺				😐	😐					☺
	RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4	☺		😐	😐					☺				😐	😐					☺
	RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5	☺		😐	😐					☺				😐	😐					☺
	RDHX2006M0-A57	H	6	6	20	15°	5,5	☺		😐	😐					☺				😐	😐					☺
	RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4		😐	😐	😐								😐	😐	😐					
	RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4		😐	😐	😐								😐	😐	😐					
	RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5		😐	😐	😐								😐	😐	😐					

刀具材质订购示例 WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S
刀具材质订购示例 WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

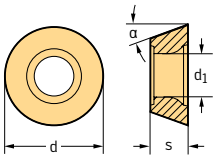
HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

圆形，正型
RDHX / RDMX / RDGX
Tiger·tec® Gold



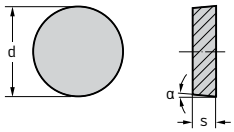
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2															😐				
	RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8															😐				
	RDGX1003M0-G88	G	4	3,18	10	15°	4,4															😐				
	RDGX12T3M0-G88	G	6	3,97	12	15°	4,4															😐				
	RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5															😐				
	RDGX2006M0-G88	G	6	6	20	15°	5,5															😐				
	RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2		😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	
	RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8		😐	😐	😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	
	RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4			😐	😐	😐			😐					😐	😐				😐	
	RDMX12T3M0-D57	M	6	3,97	12	15°	4,4			😐	😐	😐			😐					😐	😐				😐	
	RDMX1604M0-D57	M	6	4,76	16	15°	5,5			😐	😐	😐			😐					😐	😐				😐	
	RDMX2006M0-D57	M	6	6	20	15°	5,5			😐	😐	😐			😐					😐	😐				😐	

刀具材质订购示例 WKP25S: RDHX1003M0T-A27 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35S: RDHX1003M0T-A27 WKP35S
刀具材质订购示例 WKP25S: RDHX12T3M0T-A27 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: RDHX12T3M0T-A27 WKP35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

陶瓷 – 圆形，正型
RPGN



可转位刀片

	牌号	d mm	α	S CS WIS10	S CS WIS30
	RPGN090300E	9,525	11°	😐	😣
	RPGN120400E	12,7	11°	😐	😣
	RPGN090300T01020	9,525	11°	😐	😣
	RPGN120400T01020	12,7	11°	😐	😣

尺寸 – 参见按照 ISO 1832 标准的符号说明
刀具材质订购示例 WIS10: RPGN090300E WIS10

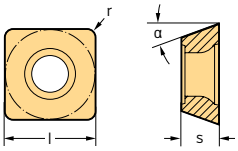
CS = 无涂层陶瓷 SiAlON

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = 😐　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = 😣　加工条件

产品系列中的新增项 = 😐 😐 😣 / ★

正方形，正型
SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°															☺	😐				
	SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°															☺	😐				
	SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°															☺	😐				
	SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°															☺	😐				
	SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°		☹		☹				☹		😐★	😐		☹							☹
	SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		☹		☹				☹		😐★	😐		☹							☹
	SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐★	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹

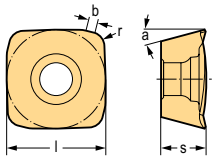
刀具材质订购示例 WK10: SDHT06T204-G88 WK10

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

正方形，正型
SDMX
Tiger·tec® Gold



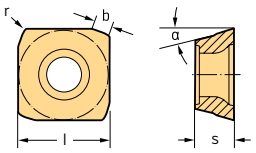
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	😐		☹	☹		☹	☹	☹		☹		☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	😐		☹	☹		☹	☹	☹		☹		☹	☹

刀具材质订购示例 WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

正方形，正型
SDMT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹

刀具材质订购示例 WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

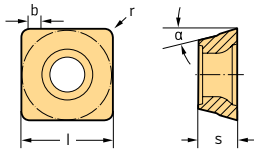
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

正方形，正型
SDGT
Tiger·tec® Gold



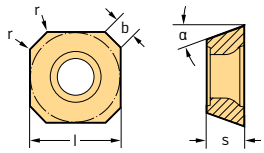
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	☹

刀具材质订购示例 WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

正方形，正型
SDMW / SDMT / SDET / SDGT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	😐	😐	😐							☺			😐	😐	😐						
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	😐	😐	😐							☺			😐	😐	😐						
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹		😑	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4					☺																
	SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8					☺																
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐	😐	☹				☹	☹				😐	😐	☹					☹	☹
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐	😐	☹				☹	☹				😐	😐	☹					☹	☹
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹	☺			😐	😐	☹			😐	😐		☹
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹	☺			😐	😐	☹			😐	😐		☹
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2				😐					☹												☹
	SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4				😐					☹												☹

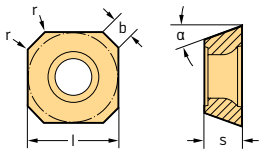
刀具材质订购示例 WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
刀具材质订购示例 WKP25S: SDMW09T3AZN-A57 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = 涂层硬质合金
HT = 无涂层金属陶瓷
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

正方形，正型
SDMW / SDMT / SDET / SDGT
Tiger·tec® Gold



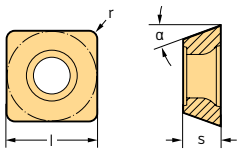
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																☺	😐				
	SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																☺	😐				

刀具材质订购示例 WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
刀具材质订购示例 WKP25S: SDMW09T3AZN-A57 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

HC = 涂层硬质合金
HT = 无涂层金属陶瓷
HW = 无涂层硬质合金

正方形，正型
SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HW WKM	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°				😣		😐	😐	😐										😐	😐	😐	
	SPHW120412-A57	H	4	4,76	12,7	1,2	11°															☺						
	SPHW120416-A57	H	4	4,76	12,7	1,6	11°															☺						
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°																☺	😐				
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°																☺	😐				
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°																☺	😐				
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°			😣										😣								
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐		😣								😐		😣								
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐		😣								😐		😣								
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			😣										😣								
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	😐									☺	😐										
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	😐		😣							☺	😐		😣								
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	😐		😣							☺	😐		😣								

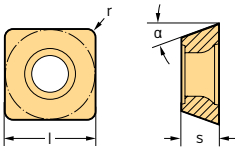
刀具材质订购示例 WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

正方形，正型
SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

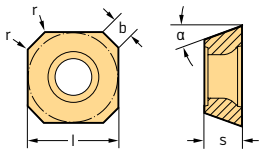
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HW WKM	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	●		●	●		●	●	●			●		●					●	●	●	
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	●		●	●		●	●	●			●		●					●	●	●	
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	●		●	●		●	●	●			●		●					●	●	●	
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°			●	●				●					●							●	
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°	●		●	●				●			●		●							●	
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●					●	●	●	
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●					●	●	●	
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●					●	●	●	
	SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°				●				●												●	
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°				●	●	●	●	●	●									●	●	●	●
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°				●	●			●	●											●	●
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°				●	●			●	●											●	●
	SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°														●							
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	●										●										
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°														●							

刀具材质订购示例 WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4

D2

正方形，正型
SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT / SDHW / SDMW / SDMT / SEHW / SEHT
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5														☺	😐				
	SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐		☹	☹		😐	😐	😐		☺	😐		☹			😐	😐	😐	
	SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7			☹										☹						
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4			☹										☹						
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	😐		☹	☹	☹			☹	☹	☺	😐		☹					☹	☹
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☺		😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹		😐		☹			😐	😐	☹	☹
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2														☺	😐				
	SDHW09T3AEN-A57	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2			☹										☹						
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	😐		☹								😐		☹						
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹				☹			😐	😐	☹	☹
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	😐	☹	☹							☺	😐	☹	☹						
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			☹										☹						
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹				☹		😐	😐	😐	☹	☹
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8															😐				

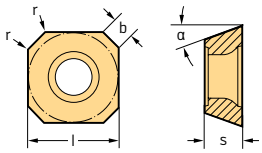
刀具材质订购示例 WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

正方形，正型
SPJW / SPGT
Tiger·tec® Gold



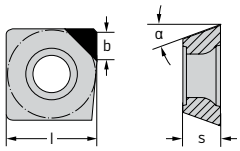
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐	😠							😊	😐	😠				
	SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3		😐	😠	😠	🙁	😐	😠	😠	😊		😐	🙁	😐	😠	😠

刀具材质订购示例 WAK15: SPJW1204EDR WAK15

HC = 涂层硬质合金

正方形，正型
SPHW



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	α	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	😊
	SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	😊

刀具材质订购示例 WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

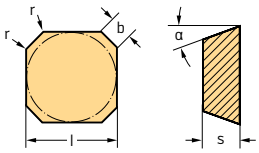
DP = 聚晶金刚石

D2

WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

正方形，正型
SEKN / SEKR
Tiger·tec® Silver



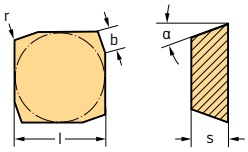
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	SEKN1203AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9	☹	☹
	SEKN1504AFN	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2	☹	☹
	SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9	😐	☹

刀具材质订购示例 WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S

HC = 涂层硬质合金

正方形，正型
SPFN
Tiger·tec® Silver



可转位刀片

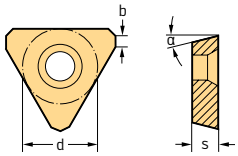
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	K HC WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	1,7	😐	😐

刀具材质订购示例 WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

HC = 涂层硬质合金

D2

三角形，正型
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Silver



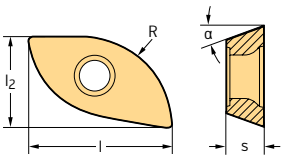
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	b mm	P HC		K HC		
								WKP25S	WKP35S	WAK15	WKP25S	WKP35S
	TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2	😐	😣		😐	😣
	TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2	😐	😣	☺	😐	😣
	TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2		😣			😣

刀具材质订购示例 WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

HC = 涂层硬质合金

成形刀片，正型
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



刀具

	牌号	公差等级	切削刃数量	l_2 mm	l mm	s mm	α	R mm	P HC					M HC				K HC			S HC			
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8			😐									😣				
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10			😐	😣	😣			😣	😣			😣			😣	😣
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5			😐	😣	😣			😣	😣			😣			😣	😣
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15			😐									😣				
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16			😐	😣	😣			😣	😣			😣			😣	😣
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20			😐	😣	😣			😣	😣			😣			😣	😣
	XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25			😐	😣	😣			😣	😣			😣			😣	😣
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84				😣	😣			😣	😣						😣	😣
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530				😣	😣			😣	😣						😣	😣
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				😣	😣			😣	😣						😣	😣
	XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05				😣	😣			😣	😣						😣	😣
	XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4				😣	😣			😣	😣						😣	😣

刀具材质订购示例 WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
刀具材质订购示例 WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
刀具材质订购示例 WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

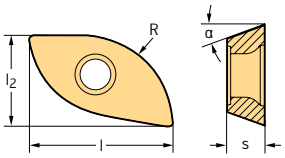
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

☺ 😐 😣 / ★ = 产品系列中的新增项

成形刀片，正型
XDGT / XDMT
Tiger·tec® Gold



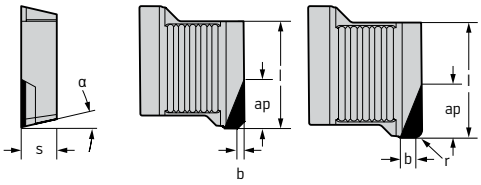
刀具

	牌号	公差等级	切削刃数量	l_2 mm	l mm	s mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹		☺	☺	☺	☺	☺	☹	
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹		☺	☺	☺	☺	☺	☹	
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5		☺		☹		☺	☺	☹			☺		☺	☺	☹	
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	☺	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☹	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	☹	☺	☺	☹		☹	☺	☹		☺	☺	☺	☹	☺	☹	
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	☺	☺	☺	☹				☹		☺	☺	☺			☹	
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4				☹	☹			☹	☹						☹	☹

刀具材质订购示例 WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
刀具材质订购示例 WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
刀具材质订购示例 WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = 涂层硬质合金

PCD 可转位刀片
XOEN



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a_p mm	N DP WDN20
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	☺
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1	☺
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	☺

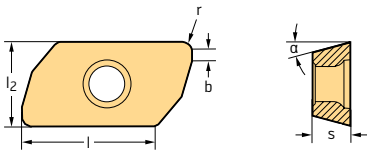
刀具材质订购示例 WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

DP = 聚晶金刚石

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

菱形，正型
ZDGT



可转位刀片

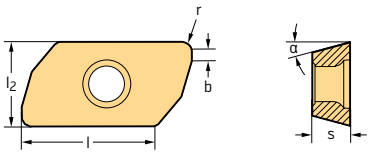
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2			😐
	ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2			😐
	ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺		😐
	ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2			😐
	ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2			😐
	ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2			😐

ZDGT1504 和 ZDGT2005 可在坡铣刀 M2131 上使用
刀具材质订购示例 WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

菱形，正型
ZDGT



可转位刀片

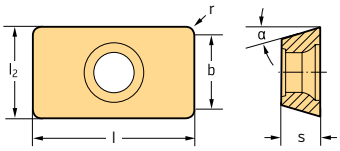
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	😐

ZDGT15A4 和 ZDGT20A5 可在坡铣刀 M2131 和 M2331 上使用
刀具材质订购示例 WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

HW = 无涂层硬质合金

D2

精加工刀片
ADGX



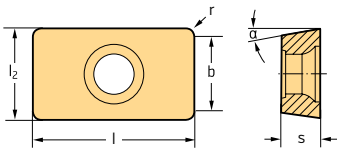
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WXM15
	ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	5	☹	☺	☺
	ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	8	☹	☺	☺

刀具材质订购示例 WXM15: ADGX10T3PER-F56 WXM15

HC = 涂层硬质合金

菱形，正型
BCGX



可转位刀片

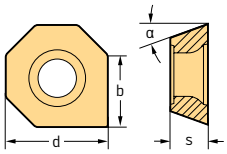
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15

HC = 涂层硬质合金

D2

精加工刀片
ODHX
Tiger·tec® Silver



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	P HC WKP35S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	K HC WKP35S	H HC WHH15X
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺		☹		☺	☺		☹	☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺		☹		☺	☺		☹	☺
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺				☺	☺			☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺

* ZZN 仅用于 κ = 45°
刀具材质订购示例 WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

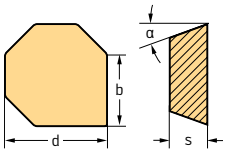
HC = 涂层硬质合金

D2

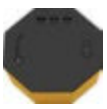
WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

精加工刀片
OPHX



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	K BH WCB80	H HC WHH15X	H BH WCB80
	OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8							☺		☹
	OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺			☺	☺			☺	
	OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8				☺					
	OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5		☺	☺	☺		☺			

刀具材质订购示例 WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

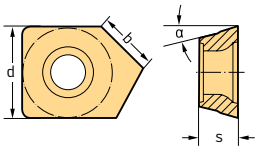
HC = 涂层硬质合金
BH = 高 CBN 含量的 CBN

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

正方形，正型
SDHX



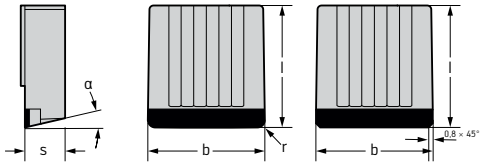
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15

HC = 涂层硬质合金

PCD 精加工刀片
XOEX



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N DP WDN20
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐

刀具材质订购示例 WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

DP = 聚晶金刚石

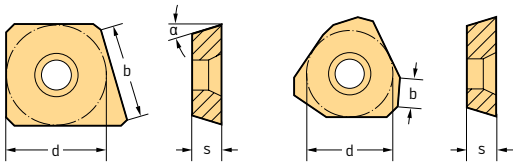
D2

WALTER SELECT

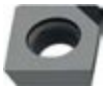
最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

精加工刀片
P2901 / P2903 / P2905 / SPHX



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	N HW WK10	N DP WCD10	H HC WHH15X
	P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐		☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5								☺	

刀具材质订购示例 WAK15: P2901-1R WAK15

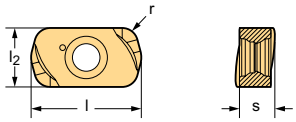
HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

菱形，负型
ENMX
Tiger·tec® Gold



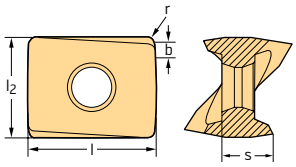
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	😐	😐	😐	☹	😐	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐		☹	😐
	ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6		😐	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	

刀具材质订购示例 WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X
刀具材质订购示例 WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

HC = 涂层硬质合金

菱形，负型
LNGX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	😐	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	😐	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹			😐		☹
	LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	😐	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	😐	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	😐	😐									😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	😐	😐	😐								😐	☹	☹					
	LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2														😐	😐			

刀具材质订购示例 WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15
刀具材质订购示例 WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

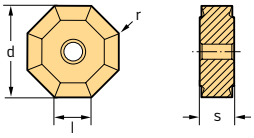
HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😐 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = 😐 😐 ☹ / ★

八角形，负型
ONHF
Tiger·tec® Silver



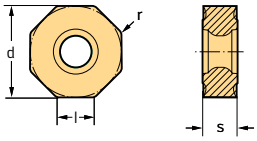
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	☺	☺	☺	☺	😐	☺

刀具材质订购示例 WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = 涂层硬质合金

八角形，负型
ONHU / ONMU
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐		😐	😐		☹	😐	😐	
	ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐	☹			☹	☹			☹

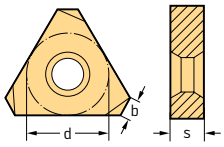
刀具材质订购示例 WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

Wendelnovex® 刀片
P2352 / P23522
Tiger·tec® Silver



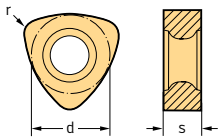
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	😐	☹	😐	☹
	P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1		☹		☹
	P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1		😐		☹

刀具材质订购示例 WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = 涂层硬质合金

三角形，负型
P23696
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹

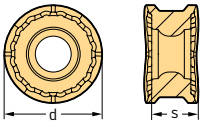
刀具材质订购示例 WKP25S: P23696-1.0 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹ 加工条件

圆形，负型
RNMX
Tiger·tec® Gold



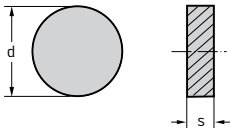
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	RNMX1005M0-G57	M	8	4,69	10	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	5,64	12	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	4,69	10	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	5,64	12	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹

刀具材质订购示例 WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = 涂层硬质合金

陶瓷 – 圆形，负型
RNGN



可转位刀片

	牌号	d mm	S CS WS10	S CS WS30	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	☺	☹	😐
	RNGN120700T01020	12,7	☺	☹	😐
	RNGN150700T01020	15,875			😐

尺寸 – 参见按照 ISO 1832 标准的符号说明
刀具材质订购示例 WIS10: RNGN120700E WIS10

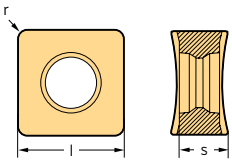
CS = 无涂层陶瓷 SiAlON
CR = 晶须陶瓷

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

正方形，负型
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹			
	SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹			
	SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	😐	😐								😐	☹	☹			
	SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	☺		😐								😐		☹			
	SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2			😐										☹			
	SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹	😟	😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	☺		😐	☹			☹				😐		☹			☹
	SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4				☹			☹									☹
	SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹	☹	😐	😐	☹

刀具材质订购示例 WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

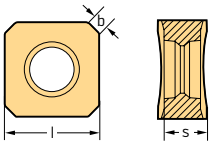
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

正方形，负型
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8			😐	☹			☹						☹					☹
	SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2		😐	😐	☹	😐	😐	☹					☹	☹			😐	😐	☹
	SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹			😐	😐	☹
	SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5														☺	😐			
	SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5														☺				
	SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹					
	SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2		😐	😐	☹	😐	😐	☹					☹	☹			😐	😐	☹
	SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	😐	😐					☺			😐	☹	☹					

刀具材质订购示例 WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

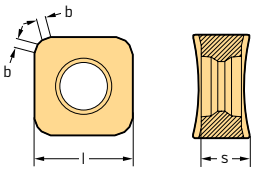
HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

正方形，负型
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	b mm	P HC				M HC			K HC						S HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐								😐	😟	😟			
	SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐	😐	😟	😐	😐	😟		😐	😐	😐	😟	😟	😐	😐	😟
	SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		😐	😟	😐	😐	😟	☺			😐		😟	😐	😐	😟
	SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐							😐		😐	😟				

刀具材质订购示例 WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

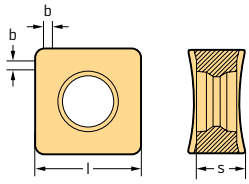
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = 😟　加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 😟 / ★

正方形，负型
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	☺	😐		☹			☹		😐	😐	😐	☹						😐
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	😐
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	😐		☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹				😐	😐	😐
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	😐
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1														☺	😐			
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2														☺	😐			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	😐
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹					
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1				☹	😐		☹	☺								😐		☹

刀具材质订购示例 WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

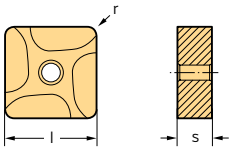
HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

正方形，负型
SNEF
Tiger·tec® Gold



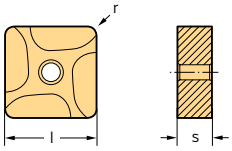
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G
	SNEF120408R-B67	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1	😠	😐	😐	😐	😠

刀具材质订购示例 WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = 涂层硬质合金

正方形，负型
SNEX
Tiger·tec® Silver



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	SNEX15T612R-B67	E	8	7,1		1,2		😠	😠

刀具材质订购示例 WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

HC = 涂层硬质合金

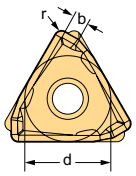
D2

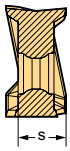
WALTER SELECT

最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

产品系列中的新增项 = 😊 😐 😠 / ★

三角形，负型
TNMU
Tiger·tec® Gold





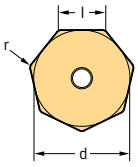
可转位刀片

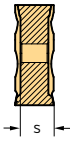
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

刀具材质订购示例 WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

七边形，负型
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold





可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF070508-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	☺		😐		😐	😐	😐		☹
	XNHF090612-D27	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐			😐	😐	😐	☹	
	XNHF070508-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	☺		😐		😐	😐	😐		☹
	XNHF090612-D57	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺		😐		😐	😐	😐		☹
	XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8				😐			😐		
	XNMF070508-D27	M	14	4,74	14,5	7	0,8	☺		😐		😐	😐	😐		☹
	XNMF090612-D27	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐			😐	😐	😐	☹	

刀具材质订购示例 WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

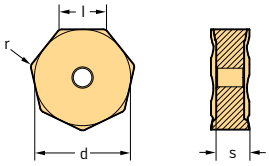
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

七边形，负型
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



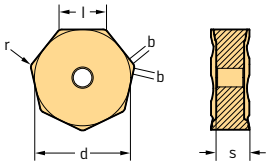
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2		😐			😐	😐		😣	
	XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8					😐	😐			
	XNMF090612-F57	M	14	5,68	19,05	9	1,2	😊				😐	😐	😐		

刀具材质订购示例 WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = 涂层硬质合金

七边形，负型
XNHF
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	😊				😐	😐	😐		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	😊				😐	😐	😐		
	XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	😊	😐			😐	😐	😐	😣	
	XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	😊	😐	😐		😐	😐	😐	😣	😣
	XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				😐					

刀具材质订购示例 WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

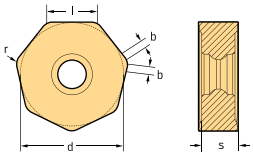
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

产品系列中的新增项 = 😊 😐 😣 / ★

七边形，负型
XNGU / XNMU
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

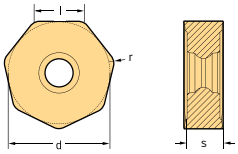
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹			😐	☹	☹	😐	😐		☹
	XNMU0705ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹				
	XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐	😐						😟	😐	😐	☹	☹				
	XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹			😐	☹	☹	😐	😐		☹
	XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐		☹	😟	😐		☹			😐	☹		😟	😐		☹
	XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐			😐	😐	☹				😐	☹		😐	😐	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐					☹				😐	☹				☹	

刀具材质订购示例 WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

HC = 涂层硬质合金

D2

七边形，负型
XNMU
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	😐		☹			☹	😐	☹				☹

刀具材质订购示例 WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

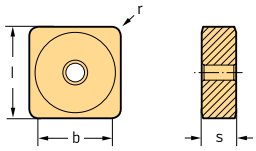
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

精加工刀片
SNEF



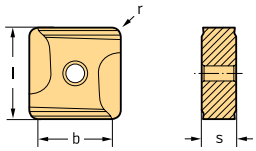
可转位刀片

牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WHH15X	H HC WHH15X
SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺

刀具材质订购示例 WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = 涂层硬质合金

精加工刀片
SNEX



可转位刀片

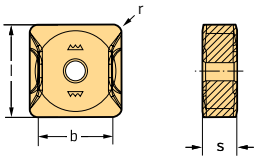
牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = 涂层硬质合金

D2

精加工刀片
SNEX



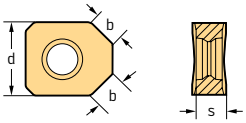
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = 涂层硬质合金

精加工刀片
XNGX



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: XNGX0904ANN-F67 WAK15

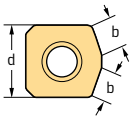
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于…　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

精加工刀片
XNGX



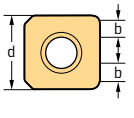
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15

HC = 涂层硬质合金

精加工刀片
XNGX



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15

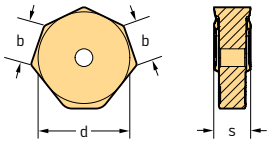
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

精加工刀片
XNHX



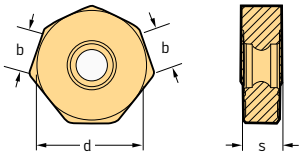
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	XNHX0705ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	😐	😐	😐
	XNHX0906ANN-D67	H	2	5,57	19,05	7,5	😐	😐	😐

刀具材质订购示例 WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = 涂层硬质合金

精加工刀片
XNGX



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	😀	😀	😀	😀	😀	😀	😀

刀具材质订购示例 WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15

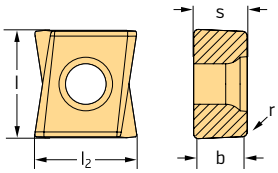
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣 加工条件

产品系列中的新增项 = 😀 😐 😣 / ★

精加工刀片
LNHX



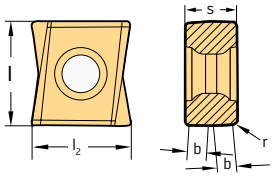
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺			☺	☺		☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15

HC = 涂层硬质合金

精加工刀片
LNHX



可转位刀片

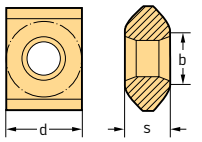
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15

HC = 涂层硬质合金

D2

精加工刀片
P45420



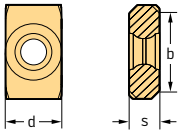
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺

刀具材质订购示例 WHH15X: P45420-G67 WHH15X

HC = 涂层硬质合金

精加工刀片
P45424



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☺	☺	☺	☺
	P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺	☺

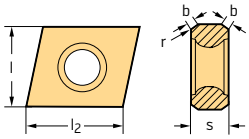
刀具材质订购示例 WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

菱形，切向
CNHU / CNMQ / CNMU
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

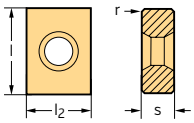
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	☺	😐	☹			☹	☺	😐			☹
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	☺	😐	☹			☹	☺	😐			☹
	CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8			☹						☹			
	CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2			☹						☹			
	CNMQ080508-A57T	M	2	5	8		0,8			☹						☹			
	CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12		0,8			☹						☹			
	CNMQ160812-A57T	M	2	8	16		1,2			☹						☹			
	CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8		☺	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	☹
	CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8		☺	😐	☹			☹	☺	😐			☹
	CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2		☺	😐	☹			☹	☺	😐			☹

提示：l_2 = 切削宽度
刀具材质订购示例 WKP25S: CNHU0805PPN-D57T WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35S: CNHU0805PPN-D57T WKP35S
刀具材质订购示例 WSP45G: CNHU0805PPN-D57T WSP45G

HC = 涂层硬质合金

D2

菱形，切向
LNMU
Tiger·tec® Gold



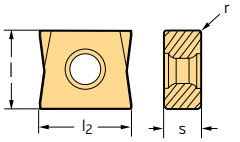
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC					M HC		K HC				S HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S
	LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1,2	☺	☹	☹						☺	☹	☹		
	LNMU201012T-F27T	M	4	10	20	16	1,2	☺		☹						☺		☹		
	LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1,2	☺	☺	☺	☹		☹		☺	☺	☹	☹	☹	
	LNMU201012-F57T	M	4	10	20	16	1,2	☺		☺	☹	☹	☹	☹		☺		☹	☹	☹

刀具材质订购示例 WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S
刀具材质订购示例 WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = 涂层硬质合金

菱形，切向
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4		☹	☹					☺	☺		☹	☹			
	LNHU080404-B57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4		☹	☹					☺	☺		☹	☹			
	LNHU100508-B57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8		☹	☹					☺	☺		☹	☹			
	LNHU120608-B57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8		☹	☹					☹	☹		☹	☹			
	LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹			☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNHU080404-F57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹			☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNHU100508-F57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹			☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNHU120608-F57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹			☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	8	16	16,9	1,2	☺		☺	☹	☺	☺	☹			☺		☹	☺	☺	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4			☹									☹			
	LNMU100508-B57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8			☹					☺	☺			☹			
	LNMU120608-B57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8		☹	☹								☹	☹			
	LNMU160812-B57T	M	4	8	16	16,9	1,2			☹									☹			
	LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4		☺	☺	☹	☺	☺	☹				☹	☹	☺	☺	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹			☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹			☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNMU120608-F57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹			☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹			☺	☹	☹	☺	☺	☹

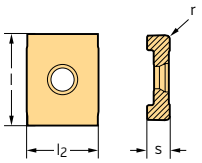
刀具材质订购示例 WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

菱形，切向
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold



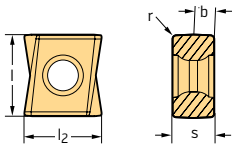
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	r mm	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	0,4	☺	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	0,4	☺		☺	☺		☹	☺	☺	

刀具材质订购示例 WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S
刀具材质订购示例 WSM35G: LNHX070204-F57T WSM35G

HC = 涂层硬质合金

菱形，切向
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺	☺	☺	☺	☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹		☺	☺	☺	☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8		☺	☺	☹	☺	☺		☹					☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6			☺	☺	☹	☺	☺		☹					☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2			☺	☺	☹	☺	☺		☹					☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2		☺		☹	☺			☹		☺	☺		☹				☺			☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9		☺	☺	☹	☺	☺		☹					☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5		☺	☺	☹	☺	☺		☹					☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2		☺	☺	☹	☺	☺		☹					☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7		☺	☺	☹	☹	☺		☹					☹	☹			☹	☺		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3	2,3		☺	☺	☹	☺	☺		☹					☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2			☺	☺	☹	☺	☺		☹					☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3	☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹		☺	☺	☺	☹	☹			☺	☺		☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9				☹				☹					☹	☹						☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6				☹				☹					☹	☹						☹
	LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☹			☹	☹		☺	☺	☺	☹	☹					☹	☹
	LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☹			☹	☹		☺	☺	☺	☹	☹					☹	☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5				☹				☹					☹	☹						☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2				☹				☹					☹	☹						☹

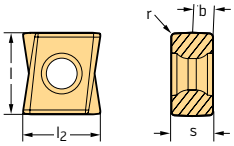
刀具材质订购示例 WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
刀具材质订购示例 WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

菱形，切向
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



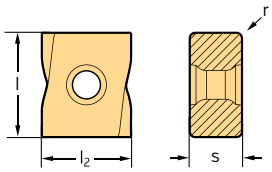
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5															☺	😐				
	LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2															☺	😐				

刀具材质订购示例 WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15
刀具材质订购示例 WKK25G: LNHU090404R-L55T WKK25G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

菱形，切向
LNMX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2		😠	😠				😠	😠	
	LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	😐	😐	😠	😠	😐	😠	😠	😠

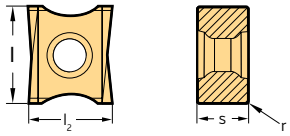
刀具材质订购示例 WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠 加工条件

菱形，切向
LNHX
Tiger·tec® Gold



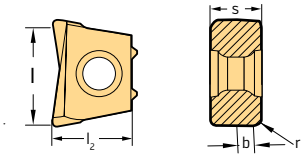
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4		☹		☹	

刀具材质订购示例 WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X
刀具材质订购示例 WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

HC = 涂层硬质合金

菱形，切向
XNHX
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

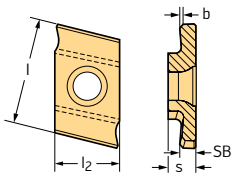
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☹		☹	☹		☹	☹	
	XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☹		☹	☹		☹	☹	
	XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2	☹		☹	☹		☹	☹	
	XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2			☹			☹		
	XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2			☹			☹		
	XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4			☹			☹		
	XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5	☹		☹	☹		☹	☹	
	XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2			☹			☹		
	XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5			☹			☹		

刀具材质订购示例 WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X
刀具材质订购示例 WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

HC = 涂层硬质合金

D2

菱形，负型
P20200
Tiger·tec® Silver



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1	☺	☹
	P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2	☺	☹
	P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2	☺	☹
	P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2	☺	☹

刀具材质订购示例 WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

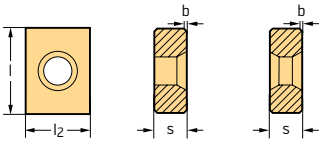
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

菱形，切向
P4406
Tiger·tec® Silver



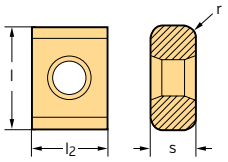
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	☹	☹

刀具材质订购示例 WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = 涂层硬质合金

菱形，切向
P44280 / P44290
Tiger·tec® Gold



可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	K HC WKP25S	S HC WSM35G	S HC WSM35S
	P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8		😐	😐		😐	😐
	P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1	☺	😐		😐	😐	
	P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3		😐			😐	
	P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5		😐	😐		😐	😐
	P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2	☺	😐	😐	😐	😐	😐
	P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺	😐	😐	😐	😐	😐
	P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	😐	😐	😐	😐	😐
	P44280-2R40-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	4		😐	😐		😐	😐
	P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	☺	☹	😐	😐	☹	😐
	P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	☺			😐		
	P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	☺			😐		
	P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	☺			😐		
	P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺			😐		
	P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	😐	😐	😐	😐	😐
	P44290-2R40-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	4		😐	😐		😐	😐

刀具材质订购示例 WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

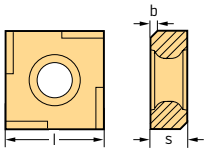
HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　最佳刀具，用于… ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹ 加工条件

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

正方形，负型
SNHQ
Tiger·tec® Silver



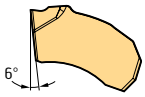
可转位刀片

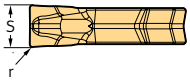
	牌号	公差等级	切削刃数量	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	☹	☺	😐	☹

刀具材质订购示例 WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

HC = 涂层硬质合金

铣断 – 刀片
SX
Tiger·tec® Gold





刀片

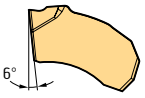
	牌号	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			😐	☹			😐	☹					😐	☹	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1			😐	☹	☹		😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1			😐	☹	☹		😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1			😐	☹	☹		😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1			😐	☹	☹		😐	☹	☹				😐	☹	☹
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05											☹				
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05											☹				
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05											☹				
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05											☹				
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02	±0,05											☹				

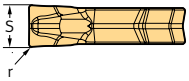
l_{Tol} = 更换同一批次可转位刀片时的重复定位精度
半径公差 r_{Tol} = ±0.05 mm
刀具材质订购示例 WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

铣断 – 刀片
SX
Tiger·tec® Gold





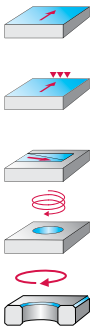
刀片

	牌号	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1			●	●			●	●					●	●	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	●	●	✕	☺	●	●	✕	☺		☺	●	●	✕
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1		☺	●	●		☺	●	●				☺	●	●	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	●	●	✕	☺	●	●	✕	☺		☺	●	●	✕
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1			●	●	✕		●	●	✕				●	●	✕
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	●	●	✕	☺	●	●	✕	☺		☺	●	●	✕
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1			●	●			●	●					●	●	
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1			●	●			●	●					●	●	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☺		●	●	✕		●	●	✕	☺			●	●	✕
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☺		●	●	✕		●	●	✕	☺			●	●	✕
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☺		●	●	✕		●	●	✕	☺			●	●	✕
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1			●	●			●	●					●	●	
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1			●	●			●	●					●	●	
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1			●	●	✕		●	●	✕				●	●	✕
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1		☺	●	●	✕	☺	●	●	✕			☺	●	●	✕
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1			●	●	✕		●	●	✕				●	●	✕
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1			●	●	✕		●	●	✕				●	●	✕
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1			●	●	✕		●	●	✕				●	●	✕
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1			●	●	✕		●	●	✕				●	●	✕
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			●	●	✕		●	●	✕				●	●	✕
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			●	●	✕		●	●	✕				●	●	✕

l_{Tol} = 更换同一批次可转位刀片时的重复定位精度
半径公差 r_{Tol} = ±0.05 mm
刀具材质订购示例 WSM33G: SX-1E150N01-SF5 WSM33G

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

面铣刀

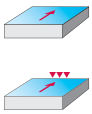
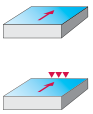
加工								
主偏角 κ	42°		42°		43°		43°	
订货号	M2026		M2025		M5004 Xtra·tec® XT		F2010	
直径范围	208,47–258,47	—	88,47–168,47	—	32–170	*1,250–6,394*	90–325	—
刀柄类型								
DIN 1835 B								
圆柱孔 DIN 138	✔		✔		✔	✔	✔	
ScrewFit					✔	✔		
圆柱柄					✔	✔		
圆柱形模块					✔			
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢					●●		●●	
M 不锈钢					●●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属					●●		●●	
S 难切削材料					●●		●●	
H 硬材料	●		●		●		●	
O 其他					●		●	
可转位刀片								
	ONHF0504...P45424...		ONHF0504...P45424...		OD...ODHX...		OD..0605...	
切削刃数量	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
最大切深	3		3		3 - 4		4	
目录中的页面	D 422		D 422		D 370		D 428	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M2026		M2025		M5004		F2010	

D2

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

面铣刀

加工								
主偏角 κ	45°		45°		45°		45°	
订货号	M5009 Xtra·tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra·tec®	
直径范围	50,43–174	*1,911–6,551*	29,63–173,41	*1,129–6,528*	49,8–172,86	*2,386–6,506*	72,8–172,8	—
刀柄类型								
DIN 1835 B								
圆柱孔 DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
圆柱柄			✔	✔				
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●			
M 不锈钢	●●		●●		●●			
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属	●●		●●					
S 难切削材料	●●		●●		●●			
H 硬材料	●		●				●	
O 其他	●		●					
可转位刀片								
	SN.X…XNGX…ANN…		SD…SDHX…		XN.U0705…XNGX0705…		XN.F0705…XN.X0705…	
切削刃数量	8 / 2		4 / 1		14 / 2		14 / 2	
最大切深	5 - 6		4,5 - 6,5		4 - 6		4 - 6	
目录中的页面	D 378		D 400		D 408		D 418	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

面铣刀

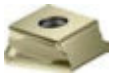
加工								
主偏角 κ	45°		45°		45°		45°	
订货号	F2010		F2010		F2010		F2010	
直径范围	90–325	—	94–329	—	94–329	—	90–325	—
刀柄类型								
DIN 1835 B								
圆柱孔 DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
圆柱柄								
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属			●●		●●			
S 难切削材料	●●		●●		●●			
H 硬材料			●		●			
O 其他			●		●			
可转位刀片	XN.U0705…		SD..1204AZN…		SN.X1205…		ODHX0605ZZN…	
切削刃数量	14		4		8		8	
最大切深	4		6		6,5		2	
目录中的页面	D 438		D 432		D 434		D 430	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010		F2010	

D2

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

面铣刀

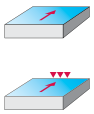
加工								
主偏角 κ	60°		60°		75°		88°	
订货号	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra·tec® XT		M5012 Xtra·tec® XT	
直径范围	143,6–333,6	—	113–263	—	55,5–165,5	—	40–160	—
刀柄类型								
DIN 1835 B								
圆柱孔 DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
圆柱柄								
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●		●●		●●	
M 不锈钢	●				●●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属							●●	
S 难切削材料	●				●●		●●	
H 硬材料					●		●	
O 其他					●		●	
可转位刀片								
	LNMX2010…		LNMU1508…		SN.X1205…XNGX1205ENN…		SN.X…XNGX….ZNN…	
切削刃数量	4		4		8 / 2		8 / 2	
最大切深	16		11		8		8 - 10	
目录中的页面	D 416		D 426		D 390		D 394	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M3016		F2260		M5011		M5012	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

面铣刀

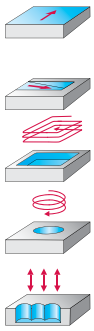
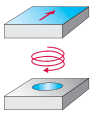
加工		
主偏角 κ	90°	90°
订货号	F2250	F2010
直径范围	63–100 —	80–315 —
刀柄类型		
DIN 1835 B		
圆柱孔 DIN 138	✔	✔
ScrewFit		
圆柱柄		
圆柱形模块		
陡锥		
HSK		
NCT		
P 钢		●●
M 不锈钢		●
K 铸铁		●●
N 有色金属	●●	
S 难切削材料		
H 硬材料		●
O 其他		
可转位刀片		
	SP..1204...SPHX1204...	P2903..
切削刃数量	1 / 1	3
最大切深	3	9
目录中的页面	D 424	D 436
二维码		
www.walter-tools.com/woc/	F2250	F2010

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

高进给铣刀

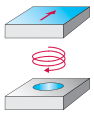
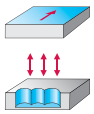
加工								
主偏角 κ	15°		15°		15°		15°	
订货号	M5008 Xtra·tec® XT		M4002		F2330		F2010	
直径范围	16–66	*0,625–2,500*	20–125	*0,750–4,000*	20–85	*0,750–4,000*	93–328	—
刀柄类型								
DIN 1835 B						✔		
圆柱孔 DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔	✔	✔	✔	✔	✔		
圆柱柄	✔	✔	✔	✔	✔	✔		
圆柱形模块	✔		✔					
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属			●●				●●	
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料	●●		●				●	
O 其他								
可转位刀片								
	EN.X08T3...		SD...SD.X...		P263...		SD..1204...	
切削刃数量	4		4 / 4		3		4	
最大切深	1		1 - 2		1 - 2		2	
目录中的页面	D 442		D 448		D 456		D 432	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M5008		M4002		F2330		F2010	

D2

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

高进给铣刀

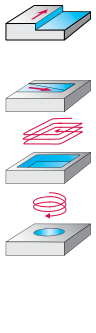
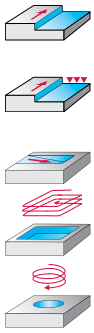
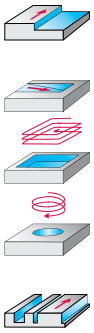
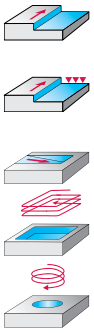
加工				
主偏角 κ	15°		21°	
订货号	F2010		F4030 Xtra·tec®	
直径范围	87–322,15	—	25–100	*1,000–4,000*
刀柄类型				
DIN 1835 B				✔
圆柱孔 DIN 138	✔		✔	✔
ScrewFit			✔	✔
圆柱柄			✔	✔
圆柱形模块				
陡锥				
HSK				
NCT				
P 钢	●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●	
K 铸铁	●●		●●	
N 有色金属				
S 难切削材料	●●		●●	
H 硬材料				
O 其他				
可转位刀片				
	P263...		P23696...	
切削刃数量	3		6	
最大切深	2		1 - 2	
目录中的页面	D 460		D 452	
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F4030	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

方肩铣刀

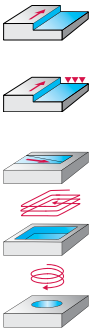
加工								
主偏角 κ	90°		90°		90°		90°	
订货号	M5137 Xtra·tec® XT		M5130 Xtra·tec® XT		M4130		M2331	
直径范围	25–100	*1,000–4,000*	10–160	*0,500–6,000*	16–80	—	40–50	—
刀柄类型								
DIN 1835 B	✔	✔	✔	✔	✔			
圆柱孔 DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔		✔	
ScrewFit			✔	✔				
圆柱柄			✔	✔				
圆柱形模块			✔					
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●			
M 不锈钢	●●		●●		●●			
K 铸铁	●●		●●		●●			
N 有色金属			●●				●●	
S 难切削材料	●●		●●		●●			
H 硬材料			●●					
O 其他			●				●	
可转位刀片								
	TNMU…		AC… / BC…BCGX…		LD…		ZDGT..A…	
切削刃数量	6		2 / 2		2		2	
最大切深	5 - 8		5 - 15		8 - 16		15 - 20	
目录中的页面	D 488		D 466		D 496		D 508	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M5137		M5130		M4130		M2331	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

方肩铣刀

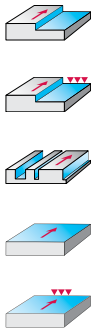
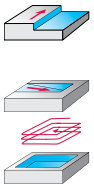
加工				
主偏角 κ	90°	90°	90°	90°
订货号	M2136	M2131	F5241 Walter BLAXX	F5141 Walter BLAXX
直径范围	50–160 —	25–80 *1,000–3,000*	50–160 —	40–160 *1,500–6,000*
刀柄类型				
DIN 1835 B				✔ ✔
圆柱孔 DIN 138	✔	✔ ✔	✔	✔ ✔
ScrewFit		✔ ✔		✔ ✔
圆柱柄		✔ ✔		✔
圆柱形模块				
陡锥				
HSK		✔		
NCT				
P 钢			●●	●●
M 不锈钢			●●	●●
K 铸铁	●●		●●	●●
N 有色金属		●●	●●	●●
S 难切削材料			●●	●●
H 硬材料			●	●
O 其他		●	●	●
可转位刀片				
	SNEF1204…SNEX1204…	ZDGT…	LN.U1607…	LN.U1306…LNHX1306…
切削刃数量	8 / 4	2	4	4 / 4
最大切深	6,5	15 - 20	15	12
目录中的页面	D 510	D 504	D 522	D 518
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	M2136	M2131	F5241	F5141

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

方肩铣刀

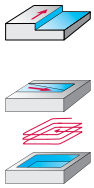
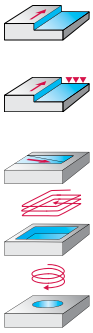
加工								
主偏角 κ	90°		90°		90°		90°	
订货号	F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX		F4338 Xtra·tec®	
直径范围	25–63	*1,000–2,000*	40–80	*1,500–2,500*	25–40	—	63–80	—
刀柄类型								
DIN 1835 B	✔	✔		✔	✔			
圆柱孔 DIN 138	✔	✔	✔	✔			✔	
ScrewFit	✔		✔		✔			
圆柱柄	✔	✔						
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属	●●		●●		●●			
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料	●							
O 其他	●		●		●			
可转位刀片								
	LN.U0904…LNHX0904…		LN.U1306…		LN.U0904…		AD..1807…	
切削刃数量	4 / 4		4		4		2	
最大切深	8		34 - 56		32 - 40		47 - 78	
目录中的页面	D 512		D 558		D 556		D 574	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	F5041		F5138		F5038		F4338	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

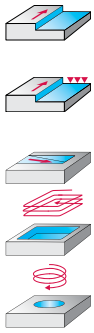
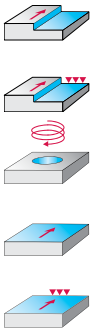
方肩铣刀

加工				
主偏角 κ	90°	90°	90°	90°
订货号	F4238 Xtra·tec®	F4138 Xtra·tec®	F4038 Xtra·tec®	F4042 Xtra·tec®
直径范围	40–80 / *1,500–3,000*	32–63 / *1,250–2,000*	20–32 / *0,750–1,000*	63–160 / —
刀柄类型				
DIN 1835 B	✓	✓ ✓	✓ ✓	✓
圆柱孔 DIN 138	✓ ✓	✓ ✓		✓
ScrewFit	✓	✓ ✓	✓	
圆柱柄				
圆柱形模块				
陡锥				
HSK				
NCT	✓	✓		
P 钢	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●
N 有色金属	●●	●●	●●	●●
S 难切削材料	●●	●●	●●	●●
H 硬材料				●
O 其他	●	●	●	●
可转位刀片				
	AD..1606…	AD..1204…	AD..0803…	AD..1807…
切削刃数量	2	2	2	2
最大切深	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
目录中的页面	D 570	D 566	D 562	D 532
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	F4238	F4138	F4038	F4042

WALTER SELECT ●● 主要应用 ● 其他应用

D2

方肩铣刀

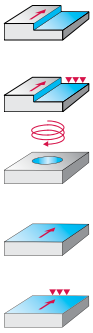
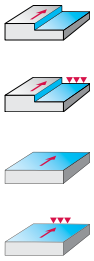
加工								
主偏角 κ	90°		90°		90°		90°	
订货号	F4042R Xtra·tec®		F4041 Xtra·tec®		F2338F		F2010	
直径范围	16–63	*0,625–2,000*	40–125	*1,500–4,000*	63–85	—	80–315	*3,000–12,000*
刀柄类型								
DIN 1835 B	✔	✔	✔					
圆柱孔 DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔		✔	✔
ScrewFit	✔	✔	✔	✔				
圆柱柄	✔	✔						
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属	●●		●●				●●	
S 难切削材料	●●		●●		●		●●	
H 硬材料	●		●				●	
O 其他	●		●				●	
可转位刀片								
	AD..10T3...ADGX10T3...		LN.X1307...		LP..1506...SP..1206...		BC..1605...	
切削刃数量	2 / 2		4		2 / 4		2	
最大切深	10		13		48 - 70		15	
目录中的页面	D 528		D 524		D 576		D 548	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	F4042R		F4041		F2338F		F2010	

D2

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀

加工								
主偏角 κ	90°		90°		90°		90°	
订货号	F2010		F2010		F2010		F2010	
直径范围	80–315	*3,000–12,000*	80–315	—	80–315	—	80–315	—
刀柄类型								
DIN 1835 B								
圆柱孔 DIN 138	✔	✔	✔		✔		✔	
ScrewFit								
圆柱柄								
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属	●●		●●		●●		●●	
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料	●		●		●		●	
O 其他	●		●		●		●	
可转位刀片								
	BC..1204...		LN.U1306...		LN.U0904...		LN.X1307...	
切削刃数量	2		4		4		4	
最大切深	11,7 - 11,7		12		8		13	
目录中的页面	D 544		D 542		D 540		D 538	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F2010		F2010		F2010	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

方肩铣刀

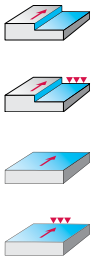
加工				
主偏角 κ	90°	90°	89,75°	89,5°
订货号	F2010	F2010	M4132	F2010
直径范围	80–315 —	80–315 —	16–125 *0,625–3*	80–315 —
刀柄类型				
DIN 1835 B			✔ ✔	
圆柱孔 DIN 138	✔	✔	✔ ✔	✔
ScrewFit			✔	
圆柱柄				
圆柱形模块			✔	
陡锥				
HSK				
NCT				
P 钢	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●
N 有色金属	●●	●●	●●	●●
S 难切削材料	●●	●●	●●	●●
H 硬材料	●	●	●	●
O 其他	●	●	●	●
可转位刀片				
	AD..1606...	AD..1204...	SD...	SD..1204...
切削刃数量	2	2	4	4
最大切深	15	11,7	5,6 - 11,6	11,6
目录中的页面	D 536	D 534	D 500	D 432
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	M4132	F2010

D2

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

方肩铣刀

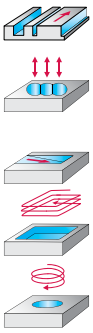
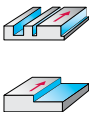
加工		
主偏角 κ	89,5°	
订货号	F2010	
直径范围	80–315	—
刀柄类型		
DIN 1835 B		
圆柱孔 DIN 138	✔	
ScrewFit		
圆柱柄		
圆柱形模块		
陡锥		
HSK		
NCT		
P 钢	●●	
M 不锈钢	●●	
K 铸铁	●●	
N 有色金属	●●	
S 难切削材料	●●	
H 硬材料	●	
O 其他	●	
可转位刀片	SD..09T3...	
切削刃数量	4	
最大切深	8,4	
目录中的页面	D 552	
二维码		
www.walter-tools.com/woc/	F2010	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

槽铣刀

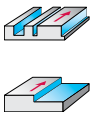
加工								
主偏角 κ	90°		90°		90°		90°	
订货号	M4792		M4791		M4258		M4257	
直径范围	17,9–39,9	*0,750–1,500*	—	*0,750–1,750*	50–100	*3,000–4,000*	40–63	*1,500–2,500*
刀柄类型								
DIN 1835 B	✔	✔		✔			✔	✔
圆柱孔 DIN 138					✔	✔	✔	✔
ScrewFit							✔	
圆柱柄								
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属			●●					
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料			●					
O 其他								
可转位刀片								
	LD… SD…		SD…		LD..1704… SD..1204…		LD..14T3… SD…09T3…	
切削刃数量	2 / 4		4		2 / 4		2 / 4	
最大切深	8,3 - 26,9		5,6 - 11,6		25 - 118		47 - 54	
切割宽度 SB [mm]								
目录中的页面	D 580		D 578		D 586		D 586	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M4792		M4791		M4258		M4257	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

槽铣刀

加工								
主偏角 κ	90°		90°		90°		90°	
订货号	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra·tec®	
直径范围	20–32	—	50–80	*2,000–3,000*	63–500	*3,937–6,299*	100–315	—
刀柄类型								
DIN 1835 B	✔							
圆柱孔 DIN 138			✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
圆柱柄								
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●				●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●●	
K 铸铁	●●				●●		●●	
N 有色金属					●●			
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料								
O 其他								
可转位刀片								
	LD..08T2… SD..06T2…		XNHX1306… LNHX1206…		SX…		LN.U…	
切削刃数量	2 / 4		2 / 4		1		4	
最大切深	27 - 37		46 - 58		—		—	
切割宽度 SB [mm]					1,5–5		12–25	
目录中的页面	D 586		D 596		D 620		D 618	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M4256		M3255		F5055		F4253	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

槽铣刀

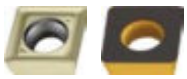
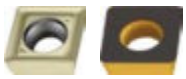
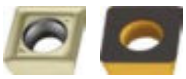
加工								
主偏角 κ	90°		90°		90°		90°	
订货号	F4153 Xtra·tec®		F4053 Xtra·tec®		F2252		F2252	
直径范围	80–200	*3,000–6,000*	80–160	—	125–200	—	125–200	—
刀柄类型								
DIN 1835 B								
圆柱孔 DIN 138	✔	✔	✔		✔		✔	
ScrewFit								
圆柱柄								
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属					●●		●●	
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料								
O 其他					●		●	
可转位刀片								
	LN.U…		LN.X0702…		AD..1606…		AD..1204…	
切削刃数量	4		4		2		2	
最大切深	—		—		—		—	
切割宽度 SB [mm]	6–10		4		22		16–19	
目录中的页面	D 612		D 610		D 604		D 602	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	F4153		F4053		F2252		F2252	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

槽铣刀

加工								
主偏角 κ	90°		90°		90°		90°	
订货号	F2252		F2252		F2252		F2252	
直径范围	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—
刀柄类型								
DIN 1835 B								
圆柱孔 DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
圆柱柄								
圆柱形模块								
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●●	
K 铸铁	●●		●●		●●		●●	
N 有色金属	●●		●●		●●		●●	
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料								
O 其他	●		●		●		●	
可转位刀片								
	AD..0803…		MP..1204.… P2905..		MP..0803… P2905..		MP..0603… P2905..	
切削刃数量	2		2 / 4		2 / 4		2 / 4	
最大切深	—		—		—		—	
切割宽度 SB [mm]	12–14		16–22		10–14		8–9	
目录中的页面	D 600		D 606		D 606		D 606	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252		F2252	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

仿形铣刀

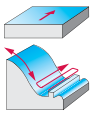
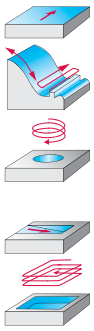
加工								
主偏角 κ								
订货号	M5468 Xtra·tec® XT		M5460 Xtra·tec® XT		M2473		M2472	
直径范围	10–160	*1,000–5,000*	8–32	*0,375–1,000*	40–63	—	32–50	—
刀柄类型								
DIN 1835 B	✔	✔	✔	✔				
圆柱孔 DIN 138	✔	✔			✔		✔	
ScrewFit	✔		✔		✔		✔	
圆柱柄			✔	✔				
圆柱形模块	✔		✔					
陡锥								
HSK								
NCT								
P 钢	●●		●●					
M 不锈钢	●●		●●					
K 铸铁	●●		●●		●		●	
N 有色金属	●●							
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料	●●		●●					
O 其他	●		●					
可转位刀片								
	RD.X... / RO.X...		P32...		RNGN1207...WIS..		RPGN1204...WIS..	
切削刃数量	4 / 8		1		8		4	
最大切深	2,5 - 10		4 - 16		6		6	
目录中的页面	D 626		D 664		D 660		D 658	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M5468		M5460		M2473		M2472	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

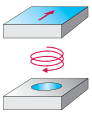
D2

仿形铣刀

加工								
主偏角 κ								
订货号	M2471		F2339		F2334R		F2239	
直径范围	25–63	*2,000–2,500*	16–40	*0,625–2,000*	25–80	*1,250–2,500*	20–63	—
刀柄类型								
DIN 1835 B			✔	✔			✔	
圆柱孔 DIN 138	✔	✔			✔	✔		
ScrewFit	✔		✔	✔	✔	✔	✔	
圆柱柄	✔				✔	✔		
圆柱形模块			✔				✔	
陡锥								
HSK								
NCT							✔	
P 钢	●●		●●		●●		●●	
M 不锈钢	●●		●●		●●		●●	
K 铸铁			●●		●●		●●	
N 有色金属								
S 难切削材料	●●		●●		●●		●●	
H 硬材料			●					
O 其他								
可转位刀片								
	RN.X...		XD.T...SP...		RO.X...		P26315...SP...	
切削刃数量	8		2 / 4		4		3 / 4	
最大切深	5 - 6		11 - 57		5 - 6		15 - 84	
目录中的页面	D 654		D 674		D 650		D 672	
二维码								
www.walter-tools.com/woc/	M2471		F2339		F2334R		F2239	

WALTER SELECT ●● 主要应用 ● 其他应用

仿形铣刀

加工					
主偏角 κ					
订货号	**F2139**		**F2010**		
直径范围	8–32	—	83,3–318,3	—	
刀柄类型					
DIN 1835 B					
圆柱孔 DIN 138			✔		
ScrewFit	✔				
圆柱柄	✔				
圆柱形模块					
陡锥					
HSK					
NCT					
P 钢	●●		●●		
M 不锈钢	●●		●●		
K 铸铁	●●		●●		
N 有色金属					
S 难切削材料	●●		●●		
H 硬材料	●●		●		
O 其他	●				
可转位刀片					
	P32...		RO.X1605...		
切削刃数量	1		6		
最大切深	4 - 16		8		
目录中的页面	D 668		D 680		
二维码					
www.walter-tools.com/woc/	F2139		F2010		

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

成形铣刀

加工				
主偏角 κ	30°	45°	60°	90°
订货号	M4574	M4574	M4574	M4575
直径范围	8–20 / *0,750*	8–40 / *0,500–1,500*	8–20 / *0,750*	20,5–49,5 / *0,778–1,821*
刀柄类型				
DIN 1835 B				✔ / ✔
圆柱孔 DIN 138				
ScrewFit		✔		
圆柱柄	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ / ✔	
圆柱形模块		✔		
陡锥				
HSK				
NCT				
P 钢	●●	●●	●●	●●
M 不锈钢	●●	●●	●●	●●
K 铸铁	●●	●●	●●	●●
N 有色金属	●●	●●	●●	●●
S 难切削材料	●●	●●	●●	●●
H 硬材料				
O 其他				
可转位刀片	SD…	SD…	SD…	SD…
切削刃数量	4	4	4	4
最大切深	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
目录中的页面	D 684	D 682	D 686	D 694
二维码				
www.walter-tools.com/woc/	M4574	M4574	M4574	M4575

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

D2

成形铣刀

加工		
主偏角 κ	90°	

订货号	F2036	
直径范围	16–63	—
刀柄类型		
DIN 1835 B	✔	
圆柱孔 DIN 138		
ScrewFit		
圆柱柄		
圆柱形模块		
陡锥		
HSK		
NCT	✔	
P 钢	●●	
M 不锈钢		
K 铸铁	●●	
N 有色金属		
S 难切削材料		
H 硬材料		
O 其他		
可转位刀片		
	P20200...	
切削刃数量	2	
最大切深	—	
目录中的页面	D 698	
二维码		
www.walter-tools.com/woc/	F2036	

WALTER SELECT

●● 主要应用 ● 其他应用

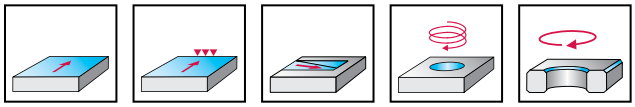
八角刀片面铣刀

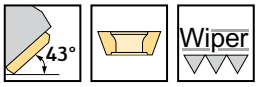
M5004 mm

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT

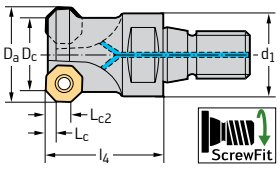
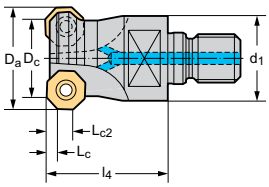
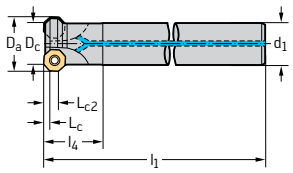
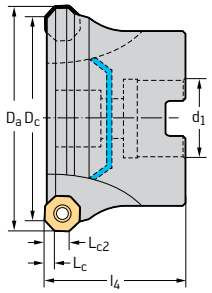
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
	M5004-032-T28-02-03	24	32	T28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-040-T36-03-03	32	40	T36	40		3	8	3	0,3	3	
ScrewFit												
	M5004-032-TC16-02-03	24	32	M16	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
Cylindrical modular												
	M5004-032-A20-02-03	24	32	20	35	110	3	8	2	0,25	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	
	M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
	M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3	
Cylindrical shank												
	M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,22	5	
	M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,42	4	
	M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
	M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
	M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,3	5	
	M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,62	5	
	M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
	M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,39	7	
	M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,6	6	
	M5004-066-B27-07-03	58	66	27	50		3	8	7	0,6	7	
	M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,72	6	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway												

刀体和备件包括在供货范围内

D2

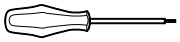
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

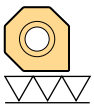
备件

	D_c [mm]	24–117
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2119 (T15IP) 3 Nm

附件

	D_c [mm]	24–117
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☻	☻	☹				☹							☹	☹						☹	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											☻														
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☻	☻	☹	☻	☻		☹				☻	☻		☹	☹			☻	☻		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		☻	☹	☹								☻		☻	☻	☻	☹	☹							
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		☻	☹	☹										☻	☻	☻	☹	☹							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☻	☻	☻	☹	☻	☻		☹						☻	☹	☹			☻	☻		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☻				☻														☻	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																		☻	☻					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☻	☹	☹							☻				☻	☹	☹							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☻	☻	☻	☹	☻	☻	☹	☹				☻	☻	☻	☹	☹			☻	☻	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2		☻	☻	☻	☹	☻	☻		☹						☻	☹	☹			☻	☻		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☻			☹							☻	☻					☹							☻

修光刀片 ODHX0504ZZR-A57 仅与 ODH.0504ZZN... 组合使用。
修光刃刀片 ODHX0504ZZR-A57 仅与 ODH.0504ZZN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☻ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

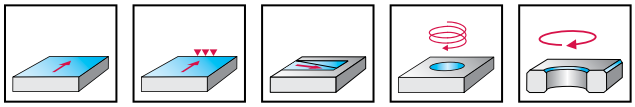
八角刀片面铣刀

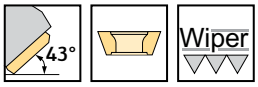
M5004 mm

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT

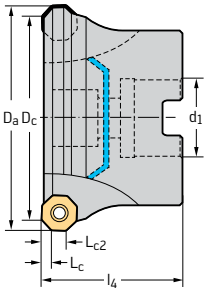
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,48	7	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	1,77	10	
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	3	12	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

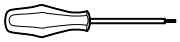
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

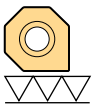
备件

	D_c [mm]	24–117
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2119 (T15IP) 3 Nm

附件

	D_c [mm]	24–117
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ODHT050408-F57	H	8	0,8				☹	☹	☠				☠							☠	☠						☠	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											☺														
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				☹	☹	☠	☹	☹		☠				☹	☹		☠	☠			☹	☹		☠	
	ODMW050408-A57	M	8	0,8		☹	☠	☠								☺		☹	☹	☹	☠	☠							
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8		☹	☠	☠										☹	☹	☹	☠	☠							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		☺	☹	☹	☠	☹	☹		☠						☹	☠	☠			☹	☹		☠	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☹				☹														☹	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2																		☺	☹					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		☹	☠	☠							☺				☹	☠	☠							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		☺	☹	☹	☠	☹	☹	☠	☠				☹	☹	☹	☠	☠			☹	☹	☠	☠	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2		☺	☹	☹	☠	☹	☹		☠						☹	☠	☠			☹	☹		☠	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	☺			☠							☺	☺					☠							☺

修光刀片 ODHX0504ZZR-A57 仅与 ODH.0504ZZN... 组合使用。
修光刃刀片 ODHX0504ZZR-A57 仅与 ODH.0504ZZN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☠

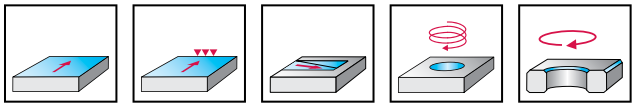
八角刀片面铣刀

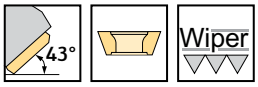
M5004 inch

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit											
M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	T28	1,575		0,118	0,315	2	0,359	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	T36	1,575		0,118	0,315	3	0,619	3	
Cylindrical shank											
M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	

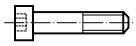
刀体和备件包括在供货范围内

D2

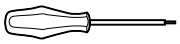
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

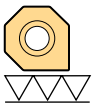
备件

	D_c [inch]	0,935–1,5	2–2,5	2,685–3
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1518	FS1519

附件

	D_c [inch]	0,935–3
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT050408-F57	H	8	0,031				☻	☻	☹				☹							☹	☹						☹	
	ODHW050412-A57	H	8	0,047											☻														
	ODMT050408-D57	M	8	0,031				☻	☻	☹	☻	☻		☹				☻	☻		☹	☹			☻	☻		☹	
	ODMW050408-A57	M	8	0,031			☻	☹	☹							☻		☻	☻	☻	☹	☹							
	ODMW050408T-A27	M	8	0,031			☻	☹	☹									☻	☻	☻	☹	☹							
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047		☻	☻	☻	☹	☻	☻		☹						☻	☹	☹			☻	☻		☹	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063					☻				☻														☻	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047																		☻	☻					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047		☻	☹	☹							☻				☻	☹	☹							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047		☻	☻	☻	☹	☻	☻	☹	☹				☻	☻	☻	☹	☹			☻	☻	☹	☹	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047		☻	☻	☻	☹	☻	☻		☹						☻	☹	☹			☻	☻		☹	
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283	☻			☹							☻	☻					☹							☻

修光刀片 ODHX0504ZZR-A57 仅与 ODH.0504ZZN... 组合使用。
修光刀刀片 ODHX0504ZZR-A57 仅与 ODH.0504ZZN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☻ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

☻ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

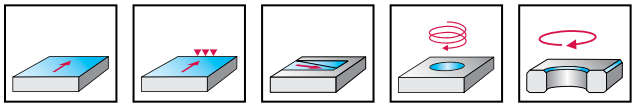
八角刀片面铣刀

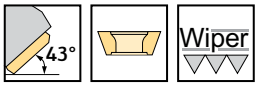
M5004 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃

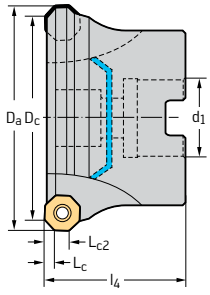




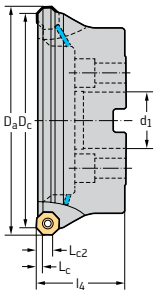
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	L_{c2} mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-060-B16-03-04	50	60	16	40	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,34	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,35	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,48	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,45	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	0,85	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,44	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,4	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	1,64	7	
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,16	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,1	10	
M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,23	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

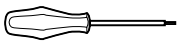
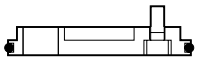
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

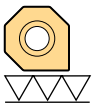
备件

	D_c [mm]	40–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1495 (T20IP) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	40–125	150–160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(inkl. Dichtring + Schrauben) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				☻	☻	☹				☹							☹	☹						☹	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											☺														
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				☻	☻	☹	☻	☻		☹				☻	☻		☹	☹			☻	☻		☹	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8		☻	☹	☹								☺		☻	☻	☻	☹	☹							
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8		☻	☹	☹										☻	☻	☻	☹	☹							
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		☺	☻	☻	☹	☻	☻		☹						☻	☹	☹			☻	☻		☹	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					☻				☹														☹	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																		☺	☻					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		☻	☹	☹							☺				☻	☹	☹							
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		☺	☻	☻	☹	☻	☻	☹	☹				☻	☻	☻	☹	☹			☻	☻	☹	☹	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		☺	☻	☻	☹	☻	☻		☹						☻	☹	☹			☻	☻		☹	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	☺			☹							☺	☺					☹							☺

修光刃刀片 ODHX0605ZZR-A57 仅与 ODH.0605ZZN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

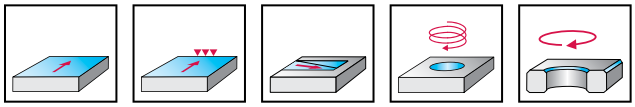
八角刀片面铣刀

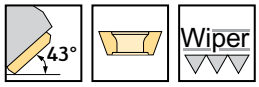
M5004 inch

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT

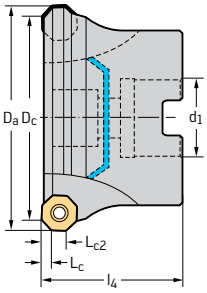
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

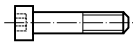
刀体和备件包括在供货范围内

D 2

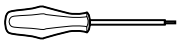
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

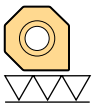
备件

	D_c [inch]	3	4–6
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	3–6
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	0,047				😐	😐	😠				😠							😠	😠						😠	
	ODHW060516-A57	H	8	0,063											🙂														
	ODMT060512-D57	M	8	0,047				😐	😐	😠	😐	😐		😠				😐	😐		😠	😠			😐	😐		😠	
	ODMW060508-A57	M	8	0,031			😐	😠	😠							🙂		😐	😐	😐	😠	😠							
	ODMW060508T-A27	M	8	0,031			😐	😠	😠									😐	😐	😐	😠	😠							
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,031	0,063		🙂	😐	😐	😠	😐	😐		😠						😐	😠	😠			😐	😐		😠	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,031	0,063					😐				😐														😐	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,031	0,063																		🙂	😐					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,031	0,063		😐	😠	😠							🙂				😐	😠	😠							
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,031	0,063		🙂	😐	😐	😠	😐	😐	😠	😠				😐	😐	😐	😠	😠			😐	😐	😠	😠	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,031	0,063		🙂	😐	😐	😠	😐	😐		😠						😐	😠	😠			😐	😐		😠	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,031	0,37	🙂			😠							🙂	🙂					😠							🙂

修光刃刀片 ODHX0605ZZR-A57 仅与 ODH.0605ZZN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😐 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😠

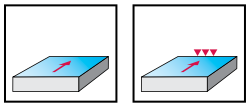
面铣刀

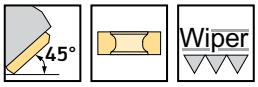
M5009 mm

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT

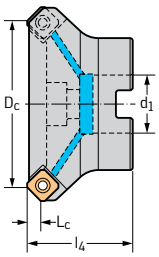
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,3	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,29	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,43	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	1,83	13	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

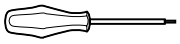
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

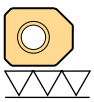
备件

	D_c [mm]	40–100
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_c [mm]	40–100
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2		😐	😐	😐	😞			😐	😞				😐	😐	😐	😞	😞					😐	😞	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2			😐	😐	😞		😐	😐	😞							😞	😞				😐	😐	😞	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																			😐	😐				
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2		😐	😐	😐											😐	😞	😞							
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2		😐	😐	😐	😞			😐	😞				😐	😐	😐	😞	😞					😐	😞	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2			😐	😐	😞		😐	😐	😞							😞	😞				😐	😐	😞	
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			😐	😐	😐											😐	😞	😞							
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			😐	😐	😐	😞		😊	😐	😞				😐	😐	😐	😞	😞				😊	😐	😞	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8			😐	😐	😐	😞		😐	😐	😞						😐	😞	😞				😐	😐	😞	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	😐					😐				😐	😐	😐						😐						😐

修光刀片 XNGX0904ANN-F67 仅与 SNGX0904ANN... 组合使用。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 = 😐　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = 😞

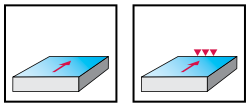
面铣刀

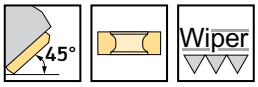
M5009 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT

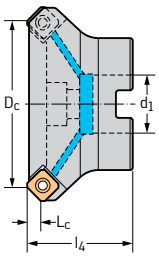
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
M5009.038-B19-04-05	1,500	0,750	1,500	0,197	4	0,573	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,551	6	
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,882	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	1,830	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	2,906	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	6,526	9	

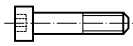
刀体和备件包括在供货范围内

D 2

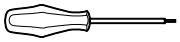
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

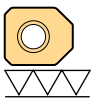
备件

	D_c [inch]	1,5–2	2,5–3	4
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1518	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	1,5–4
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,016	0,047		☺	😐	😐	☹			😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹					😐	☹	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047			😐	😐	☹		😐	😐	☹							☹	☹				😐	😐	☹	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059																			☺	😐				
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047		☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047		☺	😐	😐	☹			😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹					😐	☹	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047			😐	😐	☹		😐	😐	☹							☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX090408-F27	M	8	0,031			☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNMX090408-F57	M	8	0,031			☺	😐	😐	☹			😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹					😐	☹	
	SNMX090408-F67	M	8	0,031			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹						😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197	☺					☺				☺	☺	☺						☺						☺

修光刀片 XNGX0904ANN-F67 仅与 SNGX0904ANN... 组合使用。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

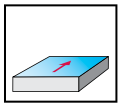
面铣刀

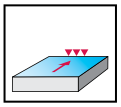
M5009 mm

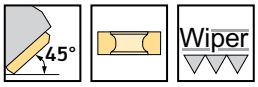
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



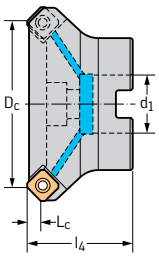




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

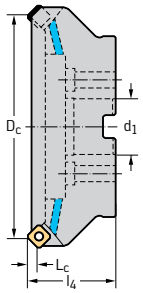
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,54	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,15	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,05	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

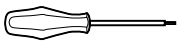
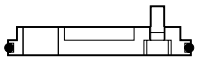
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

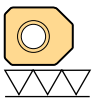
备件

	D_c [mm]	50–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1459 (T15IP) 4 Nm

附件

	D_c [mm]	50–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹						☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	☺	☺									☺	☺	☺	☹	☹							
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	☺	☺									☺	☺	☺	☹	☹							
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺		☺											☺		☹							
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹		☺				☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☺	☺	☺											☺	☹	☹							
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹		☺				☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																			☺	☹				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☺	☺	☺											☺	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☺	☺	☺									☺	☺	☺	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☺	☺	☺							☺				☺	☹	☹							
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺					☺				☺	☺	☺						☺						☺

修光刃刀片 XNGX1205ANN-F67 仅与 SNGX1205ANN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

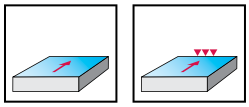
面铣刀

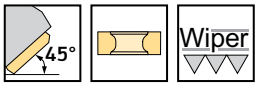
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT

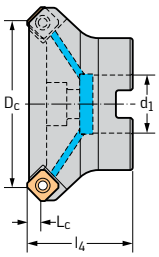
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	10,251	19	

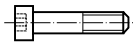
刀体和备件包括在供货范围内

D 2

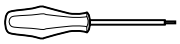
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1518	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	2–6
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹						😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☺		😐											😐		☹							
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																			☺	😐				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐							☺				😐	☹	☹							
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺					☺				☺	☺	☺						☺						☺

修光刃刀片 XNGX1205ANN-F67 仅与 SNGX1205ANN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

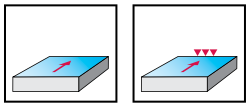
面铣刀

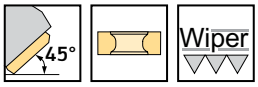
M5009 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃

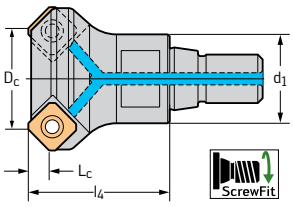




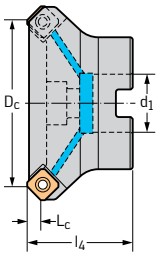
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

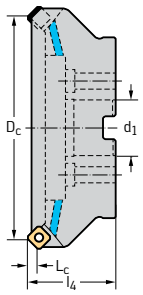
牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5009-040-T36-04-06-AP	40	T36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,79	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,8	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,22	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,39	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,87	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	2,69	8	
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	4,68	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	



ScrewFit



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009...-AP 带硬质合金刀垫 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

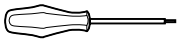
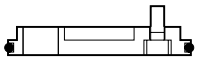
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

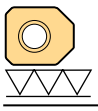
备件

	D_c [mm]	40–160
	可转位刀片刀垫	AP800-SN1205 H81
	刀垫锁紧螺钉	FS2069 (SW 4)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2617 (T15IP) 4 Nm

附件

	D_c [mm]	40–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	刀垫螺钉扳手	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹						😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺		😐											😐		☹							
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																			☺	😐				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☺	😐	😐							☺				😐	☹	☹							
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺					☺				☺	☺	☺						☺						☺

修光刃刀片 XNGX1205ANN-F67 仅与 SNGX1205ANN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

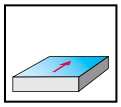
面铣刀

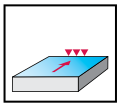
M5009 inch

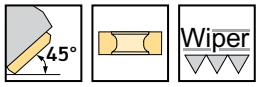
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃

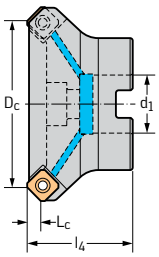






	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	

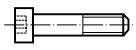
M5009...-AP 带硬质合金刀垫 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

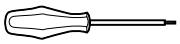
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	可转位刀片刀垫	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	刀垫锁紧螺钉	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1518	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	2–6
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	刀垫螺钉扳手	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	0,047			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹						😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120520-D27	M	8	0,079			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120512-F27	M	8	0,047			☺		😐											😐		☹							
	SNMX120512-F57	M	8	0,047			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																			☺	😐				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059		☺	😐	😐							☺				😐	☹	☹							
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺					☺				☹	☺	☺						☹						☺

修光刃刀片 XNGX1205ANN-F67 仅与 SNGX1205ANN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

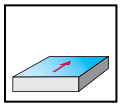
面铣刀

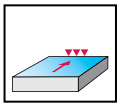
M5011 mm

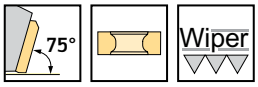
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃

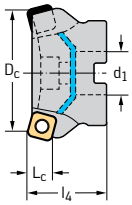
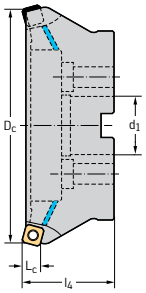






	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

刀具

	牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,43	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
	M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,75	7	
	M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,99	9	
	M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,66	11	
	M5011-125-B40-14-08	125	40	63	8	14	3,13	14	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,66	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN

刀体和备件包括在供货范围内

D2

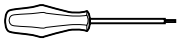
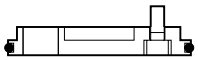
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

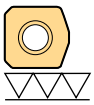
备件

	型号 D_c [mm]	SN . X1205 .. 63–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1459 (T15IP) 4 Nm

附件

	型号 D_c [mm]	SN . X1205 .. 63–125	SN . X1205 .. 160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC						M HC				K HC								S HC			H HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹						😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹					
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺		😐											😐		☹					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐											😐	☹	☹					
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐	☹		😟	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹		😟	😐	☹	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺		😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	😐										😐		😐	☹						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺					☺				☺	☺	☺						☺				☺

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

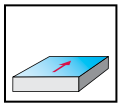
面铣刀

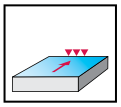
M5011 mm

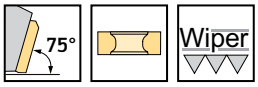
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃

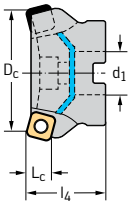






	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●		●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	0,99	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,67	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP 带硬质合金刀垫 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

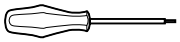
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

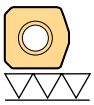
备件

	型号 D_c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
	可转位刀片刀垫	AP800-SN1205 H81
	刀垫锁紧螺钉	FS2069 (SW 4)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2617 (T15IP) 4 Nm

附件

	型号 D_c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	刀垫螺钉扳手	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC						M HC				K HC								S HC			H HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹						😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹					
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺		😐											😐		☹					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐											😐	☹	☹					
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3	1,2		☺	😐	😐	☹		😟	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹		😟	😐	☹	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3	1,2		☺		😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹		😐	😐	☹	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3	1,2		☺	😐										😐		😐	☹						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	4,5	☺					☺				☺	☺	☺						☺				☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹

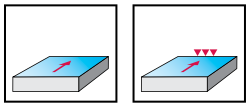
面铣刀

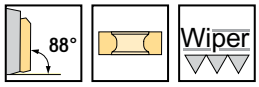
M5012 mm

SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT

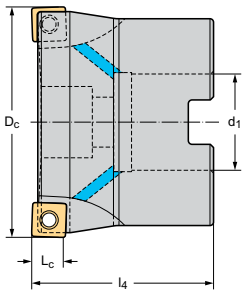
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,5	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,61	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,09	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,07	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,84	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

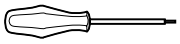
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

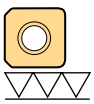
备件

	D_c [mm]	40–100
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_c [mm]	40–100
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1		😊	😐		😵				😵				😐	😐	😐	😵							😵	
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1		😊	😐		😵		😐	😐	😵		😊				😐	😵							😵	
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																			😊	😐				
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1		😊	😐	😐											😐	😵	😵							
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1		😊	😐	😐	😵		😟	😐	😵				😐	😐	😐	😵	😵				😟	😐	😵	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1					😵		😐		😵		😊										😐		😵	
	SNMX090408-F27	M	8	0,8			😊	😐	😐											😐	😵	😵							
	SNMX090408-F57	M	8	0,8			😊	😐	😐	😵		😟	😐	😵				😐	😐	😐	😵	😵				😟	😐	😵	
	SNMX090408-F67	M	8	0,8			😊	😐	😐	😵		😐	😐	😵						😐	😵	😵				😐	😐	😵	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5	😊					😊				😊	😊	😊						😊						😊

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵

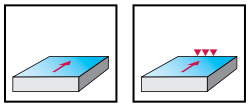
面铣刀

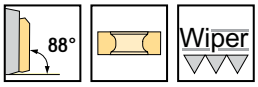
M5012 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃

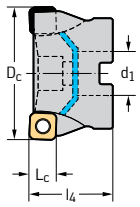




	P	M	K	N	S	H	O
M5012							

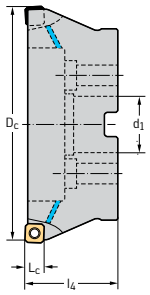
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,44	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,66	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,98	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,69	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,23	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

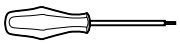
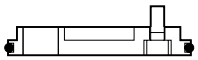
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

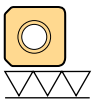
备件

	D_c [mm]	63–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1459 (T15IP) 4 Nm

附件

	D_c [mm]	63–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹						☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	☺	☺									☺	☺	☺	☹	☹							
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	☺	☺									☺	☺	☺	☹	☹							
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺		☺											☺		☹							
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹		☺				☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☺	☺	☺											☺	☹	☹							
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☺	☹		☺				☺	☹	☹				☺	☺	☹	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																			☺	☹				
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☺	☺	☺									☺	☺	☺	☹	☹							
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺					☺				☺	☺	☺						☺						☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

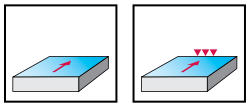
面铣刀

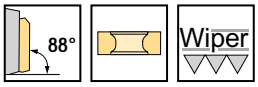
M5012 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃

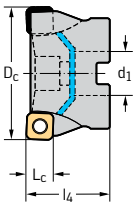




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

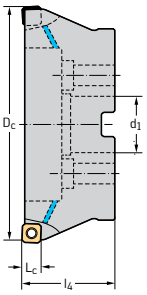
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,33	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,45	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,68	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	0,98	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,71	8	
M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,75	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012...-AP 带硬质合金刀垫 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

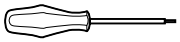
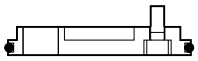
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

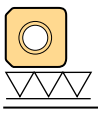
备件

	D_c [mm]	50–160
	可转位刀片刀垫	AP800-SN1205 H81
	刀垫锁紧螺钉	FS2069 (SW 4)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2617 (T15IP) 4 Nm

附件

	D_c [mm]	50–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	刀垫螺钉扳手	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹						😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120520-D27	M	8	2			☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			☺		😐											😐		☹							
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8	1,2		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8	1,2																			☺	😐				
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8	1,2		☺	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺					☺				☺	☺	☺						☺						☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

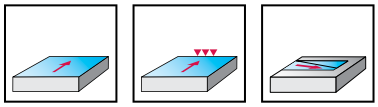
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

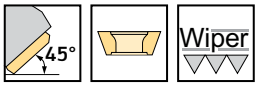
面铣刀

M4003 mm

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

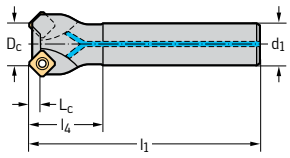




	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

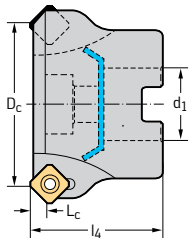
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,32	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	



Cylindrical shank

M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,27	5	
M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,35	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,52	6	
M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	2,84	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

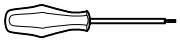
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

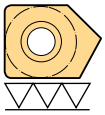
备件

	D_c [mm]	20–100
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2266 (T10IP) 2 Nm

附件

	D_c [mm]	20–100
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2268 (T10IP)
	螺丝刀	FS2267 (T10IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	1,4		☺	☺	☺	☹			☺		☹		☺				☺	☹	☹						☺		☹	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	1,2					☺					☺																☺	
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3																					☺							
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	1,2																					☺	☺					
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☺		☹				☹	☺	☺	☹	☹					☺	☺		☹	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	1,4		☺	☺	☺	☹				☹	☹						☺	☹	☹							☹	☹	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	1,2		☺	☹	☹								☺				☺	☹	☹									
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	5,6	☺					☺					☺	☺	☺						☺								☺

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

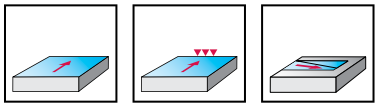
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

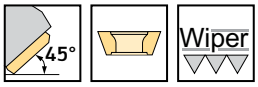
面铣刀

M4003 inch

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

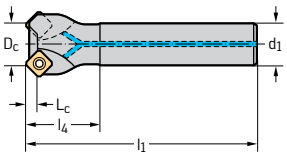




	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

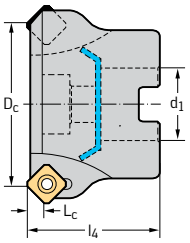
刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	
M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	1,614	4	



Cylindrical shank

M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	
M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	6,352	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

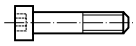
刀体和备件包括在供货范围内

D2

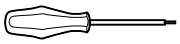
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

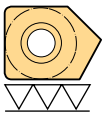
备件

	D_c [inch]	0,75–2	1,25	2,5–3	4
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1527	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	0,75–4
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2268 (T10IP)
	螺丝刀	FS2267 (T10IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	0,055		☻	☻	☻	☹			☻		☹		☻			☻	☹	☹						☻		☹	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	0,047					☻					☻																☻	
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012																				☻								
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	0,047																				☻	☻						
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	0,047		☻	☻	☻	☹		☻	☻		☹				☹	☻	☻	☹	☹					☻	☻		☹	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	0,055		☻	☻	☻	☹				☹	☹						☻	☹	☹							☹	☹	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	0,047		☻	☹	☹								☻				☻	☹	☹									
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	0,22	☻					☻					☻	☻	☻						☻								☻

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

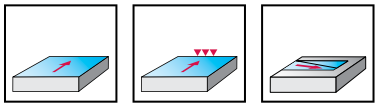
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☻ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

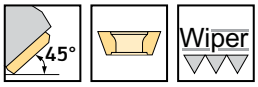
面铣刀

M4003 mm

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

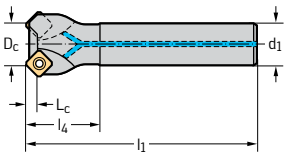
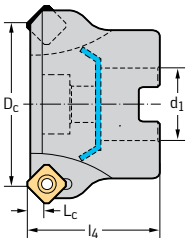
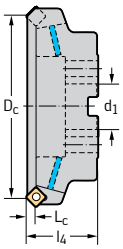
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

	牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Cylindrical shank	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,65	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	

刀体和备件包括在供货范围内

D 2

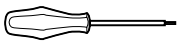
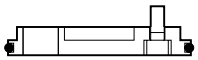
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

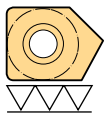
备件

	D_c [mm]	25–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	D_c [mm]	25–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		☺	☺	☺	☹		☺	☺		☹		☺				☺	☹	☹				☺	☺		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4					☺					☺																
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																				☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		☺	☺	☺	☹		☺	☺		☹		☺		☺	☺	☺	☹	☹				☺	☺		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		☺	☺	☺	☹				☹	☹						☺	☹	☹						☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		☺	☹	☹								☺				☺	☹	☹								
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺					☺					☺	☺	☺						☺							☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

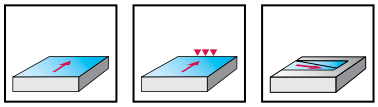
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

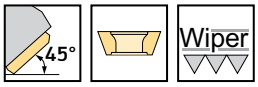
面铣刀

M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

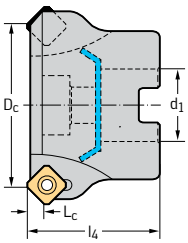
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

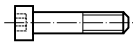
刀体和备件包括在供货范围内

D 2

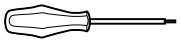
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

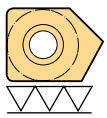
备件

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1523	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	2–6
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹		☺				😐	☹	☹				😐	😐		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055					😐					😐															😐	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																				☺	😐					
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹		☺		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071		☺	😐	😐	☹				☹	☹						😐	☹	☹						☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055		😐	☹	☹								☺				😐	☹	☹								
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☺					☺					☺	☺	☺						☺							☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

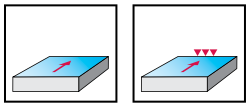
七角刀片铣刀

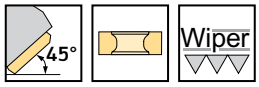
M3024 mm

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

– 每个可转位刀片有 14 个切削刃

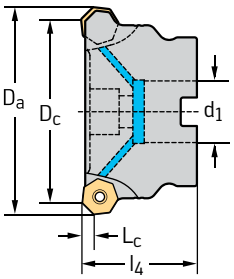




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

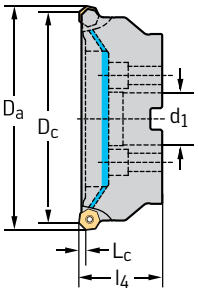
刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,46	5	
M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,84	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,46	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,45	7	
M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	2,66	8	
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	4,22	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	6,54	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

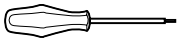
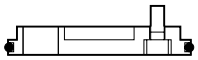
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

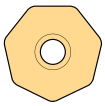
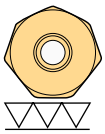
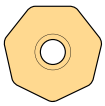
备件

	D_c [mm]	40–160
	可转位刀片刀垫	AP800-XN0705 H81
	刀垫锁紧螺钉	FS2068 (SW 3,5)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2279 (T15IP) 3 Nm

附件

	D_c [mm]	40–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	刀垫螺钉扳手	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		☺	😐	😐	😐		😐	😐		😐						😐	😐	😐		😐	😐		😐	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺					☺					☺	☺	☺						☺					☺
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			☺	😐	😐	😐		😐	😐		😐						😐	😐	😐		😐	😐		😐	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☺	😐	😐										😐	😐	😐	😐	😐						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☺	😐	😐	😐		😐	😐		😐						😐	😐	😐		😐	😐		😐	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		☺	😐				😐	😐	😐							😐	😐			😐	😐	😐		

修光刃刀片 XNGX0705ANN-F67 仅与 XNGU0705ANN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

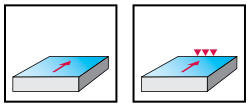
七角刀片铣刀

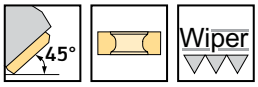
M3024 inch

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

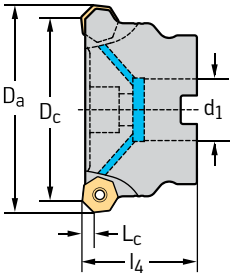
– 每个可转位刀片有 14 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

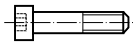
刀体和备件包括在供货范围内

D2

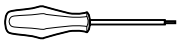
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

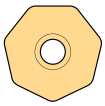
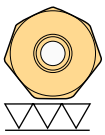
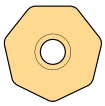
备件

	D_c [inch]	2	2,5–3	4	5–6
	可转位刀片刀垫	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	刀垫锁紧螺钉	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

附件

	D_c [inch]	2–6
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	刀垫螺钉扳手	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹						☹	☹	☹		😐	😐		☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☺					☺					☺	☺	☺						☺					☺
	XNMU070508-F57	M	14	0,031			☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹						☹	☹	☹		😐	😐		☹	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043		☺	😐	😐										😐	😐	😐	☹	☹						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹						☹	☹	☹		😐	😐		☹	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043		☺	😐				😐	😐	😐							☹	☹			😐	😐	😐		

修光刃刀片 XNGX0705ANN-F67 仅与 XNGU0705ANN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

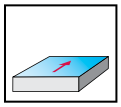
七角刀片铣刀

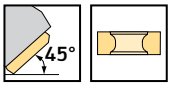
M3024 mm

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX

– 每个可转位刀片有 14 个切削刃

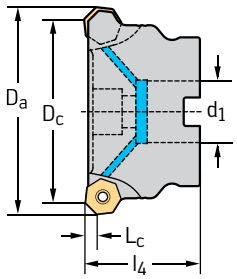




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

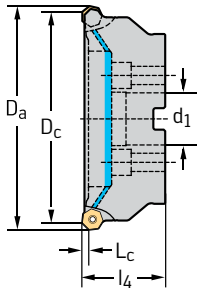
刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	2,74	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	4,24	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

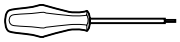
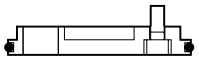
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

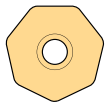
备件

	D_c [mm]	63–160
	可转位刀片刀垫	AP800-XN0906 H81
	刀垫锁紧螺钉	FS2091 (SW 5)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2112 (T20IP) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	63–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	刀垫螺钉扳手	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	1,2	☺	😐		☹			☹			😐	☹				😐
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,8	☺	😐	😐					😐	😐	😐	☹	☹			
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,8	☺	😐		☹	😐		☹			😐	☹		😐		☹
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,8	☺	😐				☹				😐	☹			☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

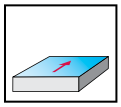
七角刀片铣刀

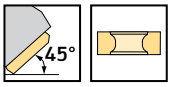
M3024 inch

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX

– 每个可转位刀片有 14 个切削刃

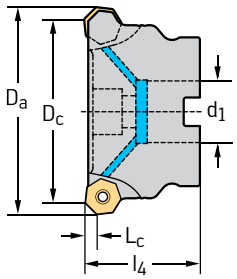




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

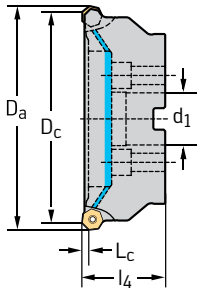
刀具

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

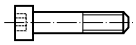
刀体和备件包括在供货范围内

D2

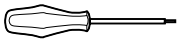
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

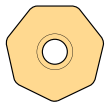
备件

	D_c [inch]	2,5	3	4	5–6
	可转位刀片刀垫	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	刀垫锁紧螺钉	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

附件

	D_c [inch]	2,5–6
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)
	刀垫螺钉扳手	ISO2936-5 (SW 5)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC				M HC			K HC					S HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	XNMU090612-F57	M	14	0,047	☺	😐		☹			☹			😐	☹				☹
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0,031	☺	😐	😐					★	😐	😐	☹	☹			
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☺	😐		☹	😐		☹			😐	☹		😐		☹
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0,031	☺	😐				☹				😐	☹			☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

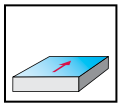
重切削加工用面铣刀

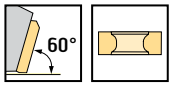
M3016 mm

LNMX201012R

Walter BLAXX

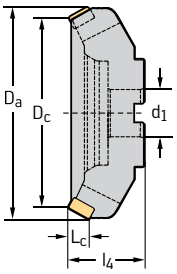
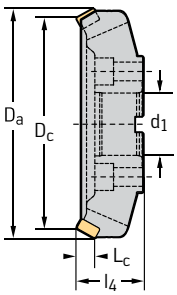
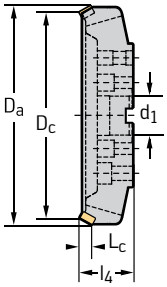
– 可转位刀片切向布置
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●●	●	●●		●		

刀具

	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,24	6	LNMX201012R
	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	LNMX201012R
	M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R

刀体和备件包括在供货范围内

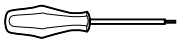
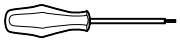
D 2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

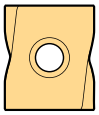
备件

	D_c [mm]	125–315
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	精加工刀夹的锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	精加工刀夹	FR753

附件

	D_c [mm]	125–315
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	精加工刀夹可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可转位刀片可换扳手头	FS2048 (T20IP)
	可转位刀片螺丝刀	FS1486 (T20IP)
	精加工刀夹螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	1,2		☹	☹		☹		☹	☹	
	LNMX201012R-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

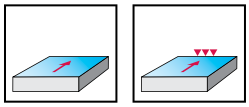
七角刀片铣刀

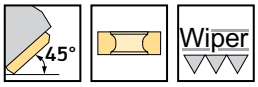
F4045 mm

XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra·tec®

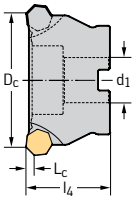
– 每个可转位刀片有 14 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	3,45	18	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

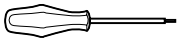
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

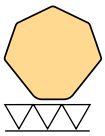
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	63–125
	夹紧楔	FK374
	夹紧楔锁紧螺钉	FS2134 (T15IP) 6 Nm

附件

	D_c [mm]	63–125
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	夹紧楔可换扳手头	FS2047 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15X
	XNHF070508-D27	H	14	0,8		☺		😐			😐	😐	😐		☹	
	XNHF070508-D57	H	14	0,8		☺		😐			😐	😐	😐		☹	
	XNHF070508-D67	H	14	0,8					😐				😐			
	XNMF070508-D27	M	14	0,8		☺		😐			😐	😐	😐		☹	
	XNMF070508-F57	M	14	0,8								😐				
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	1,1	☺					😐	😐	😐			
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	1,1	☺	😐				😐	😐	😐	☹		
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8	1,1				😐							
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8	5,8				😐	😐						😐

修光刃刀片 XNHX0705ANN-D67 仅与 XNHF070508 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

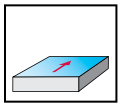
七角刀片铣刀

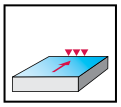
F4045 mm

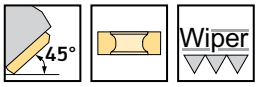
XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra·tec®

– 每个可转位刀片有 14 个切削刃

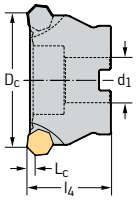
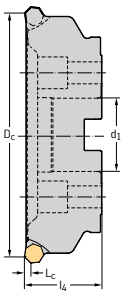






	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,95	16	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,3	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN

刀体和备件包括在供货范围内

D2

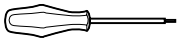
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

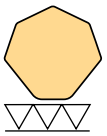
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

D_c [mm]	125–160
夹紧楔	FK375
夹紧楔锁紧螺钉	FS2157 (T25IP) 6 Nm

附件

D_c [mm]	125–160
扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
夹紧楔可换扳手头	FS2049 (T25IP)
 螺丝刀	FS1487 (T25IP)

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15X
	XNHF090612-D27	H	14	1,2		☺	☺				😐	😐	😐	☹		
	XNHF090612-D57	H	14	1,2		☺		😐			😐	😐	😐		☹	
	XNMF090612-D27	M	14	1,2		☺	😐				😐	😐	😐	☹		
	XNMF090612-D57	M	14	1,2			😐				😐	😐		☹		
	XNMF090612-F57	M	14	1,2		☺					😐	😐	😐			
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0,8	1,4	☺					😐	😐	😐			
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0,8	1,4	☺	😐	😐			😐	😐	😐	☹	☹	
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0,6	7,5				😐	😐						😐

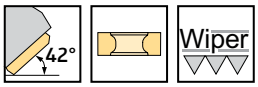
修光刀片 XNHX0906ANN-D67 仅与 XNHF090612... 组合使用。

HC = 涂层硬质合金

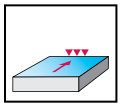
精加工用八角形面铣刀

M2025 / M2026 mm

ONHF050408

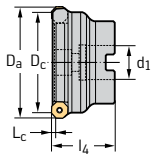
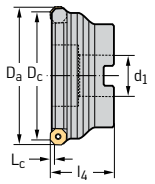
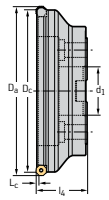


– 每个可转位刀片有 16 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

刀具

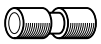
	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z*	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9 3	ONHF050408 P45424-1-G67
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12 3	ONHF050408 P45424-1-G67
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15 3	
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,94	18 3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24 3	ONHF050408 P45424-2-G67
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30 3	

*示例：Z = 9 + 3 (9 个粗加工刀片 + 3 个修光刃) | 刀体和备件包括在供货范围内

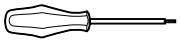
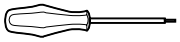
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

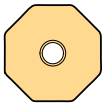
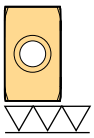
备件

	型号	ONHF050408
	夹紧楔	FK379
	夹紧楔锁紧螺钉	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

附件

	型号	ONHF050408
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	夹紧楔可换扳手头	FS2047 (T15IP)
	锁紧螺钉螺丝刀	FS1486 (T20IP)
	夹紧楔螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WH15X	K HC WKP25S	H HC WH15X
	ONHF050408-F67	H	16	0,8			😐	😐		😐	
	P45424-1-G67	G	4		8	😐		😐	😐		😐
	P45424-2-G67	G	4		15	😐		😐	😐		😐

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

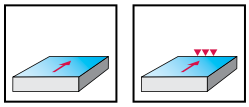
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😐 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😐

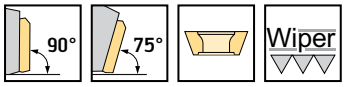
轻金属用面铣刀

F2250 mm

SPH . 1204 . DR

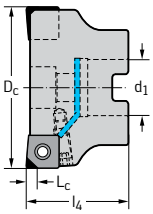
– 轴向跳动可调
– – 每个可转位刀片有 1 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

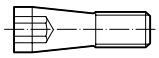
牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,32	7	

刀具已预平衡 | D_c 80–100 mm，基体由钢制成；D_c 125–200 mm，基体由铝合金制成 | * 主偏角 κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | 刀体和备件包括在供货范围内

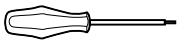
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

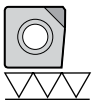
备件

	D_c [mm]	63–100
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1030 (T20) 5 Nm
	锥头螺栓 紧固力矩	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	平衡螺栓	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

附件

	D_c [mm]	63–100
	可转位刀片螺丝刀	FS228 (T20)
	ISO 2936 扳手：锥形螺栓/平衡螺栓	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	b mm	N DP WCD10
	SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5	☺
	SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5	☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5	☺

修光刃刀片 SPHX1204PDR-A88 仅与 SPHW1204PDR-A88 组合使用。.

DP = 聚晶金刚石

D2

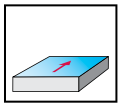
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

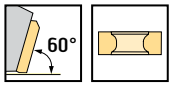
重切削加工用面铣刀

F2260 mm

LNMU150812

– 可转位刀片切向布置
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

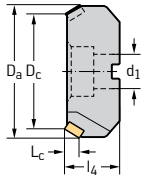




	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				

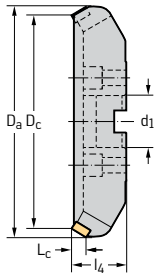
刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

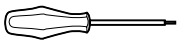
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = → 一般的 = → 不利的 =

产品系列中的新增项 = / ★

备件

	D_c [mm]	100–250
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1009 (T20) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	100–250
	可转位刀片螺丝刀	FS228 (T20)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMU150812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹	☹
	LNMU150812T-F27T	M	4	1,2	😐	☹	☹				😐	☹	☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

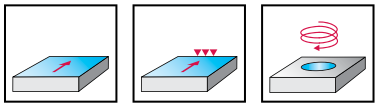
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

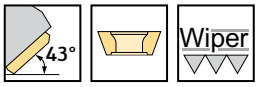
面铣刀

F2010 mm

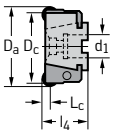
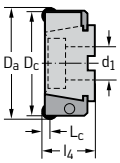
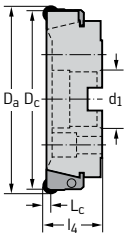
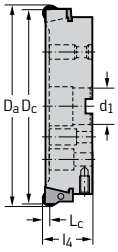
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60	63	4	12	9,75	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60	63	4	12	15,55	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

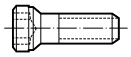
刀体和备件包括在供货范围内

D2

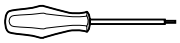
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

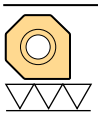
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR592M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1030 (T20) 5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	ODHX0605ZZN... 刀夹：精加工刀片	FR681M
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ODHT060512-F57	H	8	1,2				😐	😐	😟				😟							😟	😟						😟	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6											🙂														
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				😐	😐	😟	😐	😐		😟				😐	😐		😟	😟			😐	😐		😟	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			😐	😟	😟							🙂		😐	😐	😐	😟	😟							
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			😐	😟	😟									😐	😐	😐	😟	😟							
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		🙂	😐	😐	😟	😐	😐		😟						😐	😟	😟			😐	😐		😟	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6					😐				😐														😐	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																		😐	😐					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		😐	😟	😟							🙂				😐	😟	😟							
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		🙂	😐	😐	😟	😐	😐	😟	😟				😐	😐	😐	😟	😟			😐	😐	😟	😟	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		🙂	😐	😐	😟	😐	😐		😟						😐	😟	😟			😐	😐		😟	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	🙂										🙂	🙂												🙂

修光刃刀片 ODHX0605ZZR-A57 仅与 ODH.0605ZZN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
CN = 氮化硅 Si_3N_4
HW = 无涂层硬质合金

D2

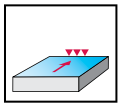
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 🙂 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😟

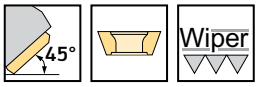
面铣刀

F2010 mm

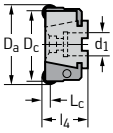
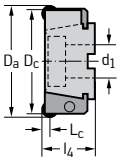
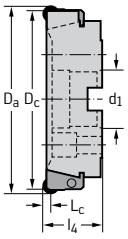
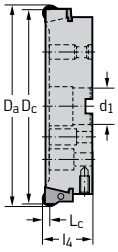
ODHX0605ZZN

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●				

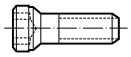
刀具	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R681M	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.02.R681M	100	110	32	50	2	7	1,87	7	ODHX0605ZZN
	F2010.B.125.Z08.02.R681M	125	135	40	63	2	8	3,7	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R681M	160	170	40	63	2	10	5,68	10	ODHX0605ZZN
	F2010.B.200.Z12.02.R681M	200	210	60	63	2	12	9,8	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R681M	250	260	60	63	2	16	16,13	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.02.R681M	315	325	60	80	2	18	27,54	18	ODHX0605ZZN

刀体和备件包括在供货范围内

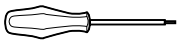
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

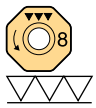
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR681M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1030 (T20) 5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可换扳手头	FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺			☺	☺		☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

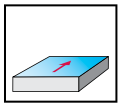
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

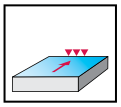
面铣刀

F2010 mm

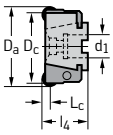
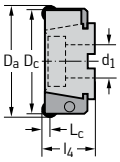
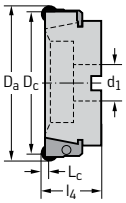
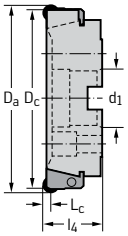
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	6	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40	63	6	10	5,5	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.200.Z12.06.R758M	200	214	60	63	6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R758M	250	264	60	63	6	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R758M	250	264	60	63	6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60	80	6	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60	80	6	18	26,2	18	

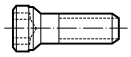
刀体和备件包括在供货范围内

D2

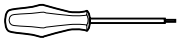
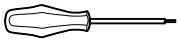
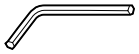
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

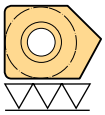
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR758M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8		😐	😐	😐	☹		😐	😐		☹		🙂				😐	☹	☹				😐	😐		☹	
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4					😐					😐															😐	
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																				🙂	😐					
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4		🙂	😐	😐	☹		😐	😐		☹		🙂		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹	
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8		🙂	😐	😐	☹				☹	☹						😐	☹	☹						☹	☹	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4		😐	☹	☹								🙂				😐	☹	☹								
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	🙂					🙂					🙂	🙂	🙂						🙂							🙂

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

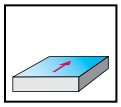
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 🙂 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

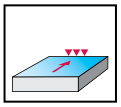
面铣刀

F2010 mm

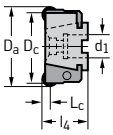
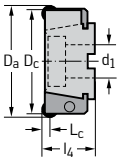
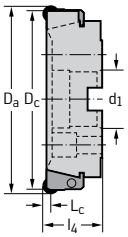
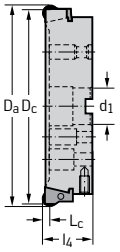
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,97	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.200.Z12.06.R720M	200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R720M	250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R720M	250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

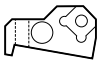
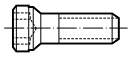
刀体和备件包括在供货范围内

D2

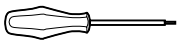
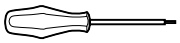
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

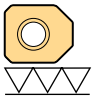
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR720M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹：精加工刀片 XNGX1205ANN-F67	FR730M
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	SNGX120512-F57	G	8	1,2			😊	😐	😐	☹		😐	😐	☹						😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2			😊	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120520-D27	M	8	2			😊	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX120512-F27	M	8	1,2			😊		😐											😐		☹							
	SNMX120512-F57	M	8	1,2			😊	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120520-F57	M	8	2			😊	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2			😊	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😊				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		😊	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		😊	😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		😊	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😊				😐	☹	☹				😐	😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																			😊	😐				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		😊	😐	😐											😐	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		😊	😐	😐									😐	😐	😐	☹	☹							
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		😊	😐	😐							😊				😐	☹	☹							
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	😊					😊				😊	😊	😊						😊						😊

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

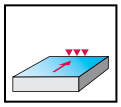
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

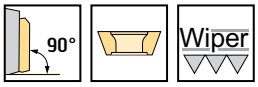
面铣刀

F2010 mm

P2903-2R

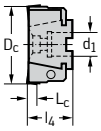
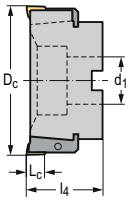
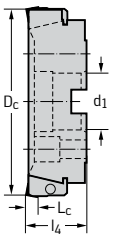
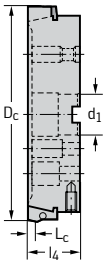
– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 3 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●			●	

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,15	6	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R
	F2010.B.200.Z12.09.R500M	200		60	63	9	12	9,5	12	
	F2010.B.250.Z16.09.R500M	250		60	63	9	16	16,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.09.R500M	315		60	80	9	14	27,63	14	P2903-2R
	F2010.B.315.Z18.09.R500M	315		60	80	9	18	27,35	18	

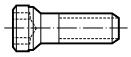
刀体和备件包括在供货范围内

D2

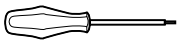
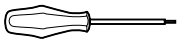
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR500M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS244 (T15) 3 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	可转位刀片螺丝刀	FS229 (T15)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2009 (T15)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	N HW WK10	H HC WHH15X
	P2903-2R	A	3	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	😐	☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

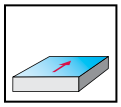
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

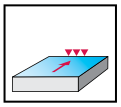
面铣刀

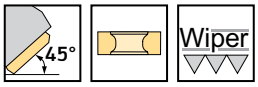
F2010 mm

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 14 个切削刃

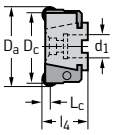
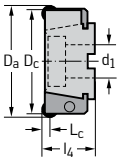
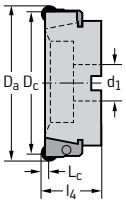
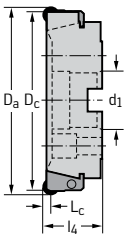






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40	63	4	10	5,5	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60	63	4	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.04.R759M	250	260	60	63	4	12	14,7	12	
F2010.B.250.Z16.04.R759M	250	260	60	63	4	16	16,37	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60	80	4	18	26,2	18	

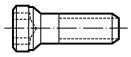
刀体和备件包括在供货范围内

D2

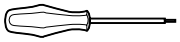
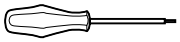
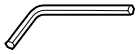
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

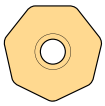
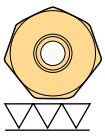
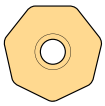
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR759M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹						😐	☹	☹		😐	😐		☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺					☺					☺	☺	☺						☺					☺
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹						😐	☹	☹		😐	😐		☹	
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☺	😐	😐										😐	😐	😐	☹	☹						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹						😐	☹	☹		😐	😐		☹	
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		☺	😐				😐	😐	☹							😐	☹			😐	😐	☹		

修光刃刀片 XNGX0705ANN-F67 仅与 XNGU0705ANN 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

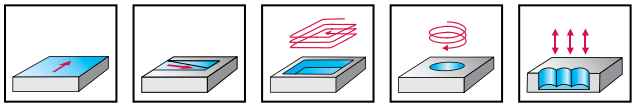
高进给铣刀

M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

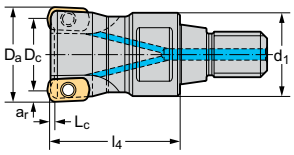


κ= 0–17°

	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

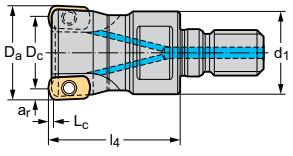
刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	T14	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	3	0,05	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	4	0,05	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	5	0,09	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	4	0,17	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	5	0,18	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	8	0,32	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	8	0,33	8	



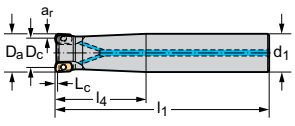
ScrewFit

M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	M8	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	M10	30		1	2,9	3	0,04	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	M10	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	M12	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	M12	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	M16	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	M16	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	M16	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	M16	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	M16	40		1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	M16	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	M16	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	M16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	M16	40		1	2,9	6	0,24	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	M16	40		1	2,9	8	0,25	8	



Cylindrical modular

M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,13	2	ENMX08T316R
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,27	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,47	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,46	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,84	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	



Cylindrical shank

刀体和备件包括在供货范围内

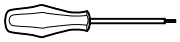
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

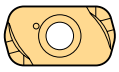
备件

	D_a [mm]	16–66
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_a [mm]	16–66
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

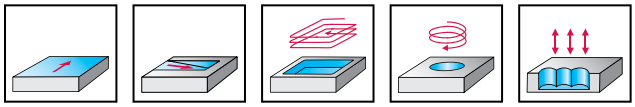
高进给铣刀

M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT

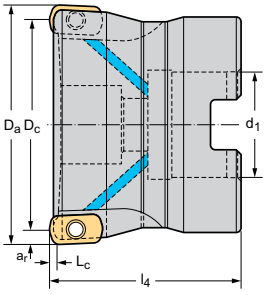
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃



κ= 0–17°

	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,13	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,13	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,15	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,21	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,23	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,36	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,36	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,38	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,52	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,82	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,81	10	

刀体和备件包括在供货范围内

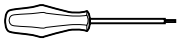
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

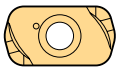
备件

	D_a [mm]	16–66
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_a [mm]	16–66
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P					M				K				S				H
						HC	HC	HC	HC		HC	HC	HC		HC	HC	HC		HC	HC	HC	HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

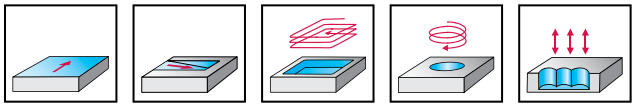
高进给铣刀

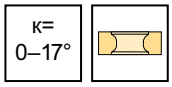
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

刀具

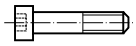
牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit											
M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	T14	0,984		0,039	0,114	2	0,064	2	ENMX08T316R
M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	T18	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	5	0,196	5	
M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	
Cylindrical shank											
M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,295	2	ENMX08T316R
M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,397	6	ENMX08T316R
M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	

刀体和备件包括在供货范围内

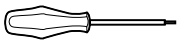
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

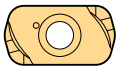
备件

	D_a [inch]	0,625–1,25	1,5–2	2,5
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1523	FS1519

附件

	D_a [inch]	0,625–2,5
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	0,063	☹	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐		☹	😐
	ENMX08T316R-F47	M	4	0,063		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

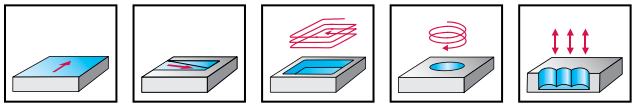
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

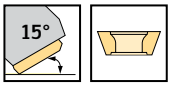
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

高进给铣刀

M4002 mm

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit											
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	T18	30		1	6	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	T22	40		1,5	8	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	T22	35		1	6	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	T28	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	T28	40		1	6	4	0,22	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	T28	40		1,5	8	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	T36	40		1,5	8	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	T36	40		1,5	8	3	0,3	3	
Cylindrical modular											
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	M10	30		1	6	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	M12	40		1,5	8	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	M12	35		1	6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	M16	40		1,5	8	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-TC16-04-01	20,4	32	M16	40		1	6	4	0,19	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-TC16-03-01	23,4	35	M16	40		1	6	3	0,21	3	
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	M16	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	M16	40		1	6	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
Cylindrical shank											
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	6	2	0,49	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	6	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	6	4	1,5	4	

* 通过 SDM.06T204、SDM.09T308、SDM.120408 测得 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

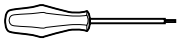
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☺	😐				
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	😐				
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹				☹		😐	😐		☹							☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐		☹	☹		☹	☹					☹				☹		☹	☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	😐				
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹				☹		😐	😐		☹							☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐		☹	☹		☹	☹					☹				☹		☹	☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹

使用可转位刀片 SD..120425 时必须对刀体周边进行修整。

$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

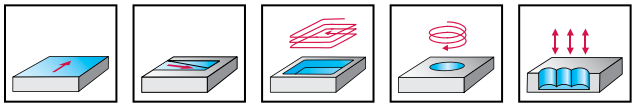
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

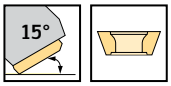
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

高进给铣刀

M4002 mm

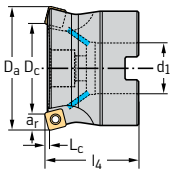
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





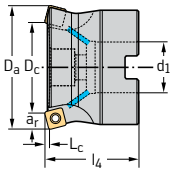
	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	6	5	0,22	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8	5	0,29	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11	5	0,29	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	4	0,37	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	6	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8	6	0,51	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11	6	0,4	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M4002-066-B27-04-02	43,2	66	27	50		2	11	4	0,79	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	5	0,8	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11	6	0,53	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11	6	0,96	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11	5	1,5	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11	6	1,41	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11	8	1,53	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11	8	3,02	8	

* 通过 SDM.06T204、SDM.09T308、SDM.120408 测得 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

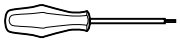
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																☺	😐				
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	😐				
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹				☹		😐	😐		☹							☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		😐		☹	☹		☹	☹					☹				☹		☹	☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	😐				
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹				☹		😐	😐		☹							☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐		☹	☹		☹	☹					☹				☹		☹	☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹

使用可转位刀片 SD..120425 时必须对刀体周边进行修整。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

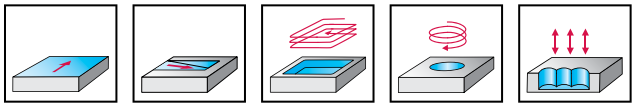
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

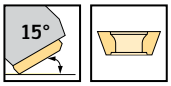
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

高进给铣刀

M4002 inch

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

刀具

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit											
M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	T18	1,181		0,039	0,224	2	0,150	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	T22	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	T28	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	T28	1,575		0,039	0,224	4	0,463	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	T36	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
Cylindrical shank											
M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,772	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,847	7	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	1,305	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,330	6	1,764	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	5,82	7	

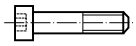
* 通过 SDM.06T204、SDM.09T308、SDM.120408 测得 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

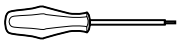
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1523	FS1523	FS1523

附件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																☺	😐				
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																☺	😐				
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☹		☹				☹		😐	😐		☹							☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	0,039	0,031		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	0,039	0,031		😐		☹	☹		☹	☹					☹				☹		☹	☹
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																☺	😐				
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			☹		☹				☹		😐	😐		☹							☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	0,079	0,047		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	0,079	0,047		😐		☹	☹		☹	☹					☹				☹		☹	☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,016	0,047		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,031	0,048		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,031	0,071		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹

使用可转位刀片 SD..120425 时必须对刀体周边进行修整。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

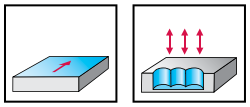
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

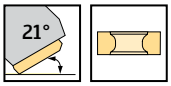
高进给铣刀

F4030 mm

Xtra·tec®

– f_z 至 3.5 mm
– 每个可转位刀片有 6 个切削刃

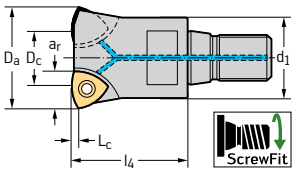




	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

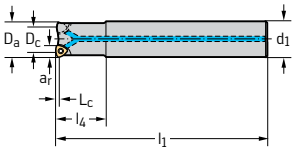
刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	T22	35		1	6	2	0,12	2	P23696-1 . 0
F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	T28	40		1	7	3	0,2	3	
F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	T28	40		1	7	3	0,24	3	
F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	T36	40		1	7	4	0,33	4	
F4030.T45.050.Z04.02	32	50	T45	45		2	10	4	0,51	4	P23696-2 . 0



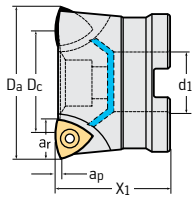
ScrewFit

F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,46	3	



Cylindrical shank

F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,04	5	P23696-1 . 0
F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,43	4	
F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,26	6	
F4030.B27.085.Z05.02	67	85	27	50		2	10	5	1,4	5	
F4030.B32.100.Z06.02	82	100	32	50		2	10	6	2,52	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀具已预平衡 | 刀体和备件包括在供货范围内

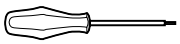
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	型号	P23696-1.0	P23696-2.0
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

附件

	型号	P23696-1.0	P23696-2.0
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

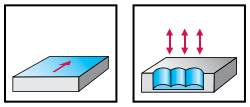
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

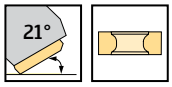
高进给铣刀

F4030 inch

Xtra·tec®

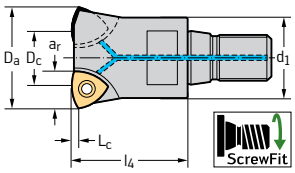
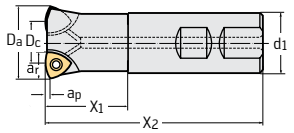
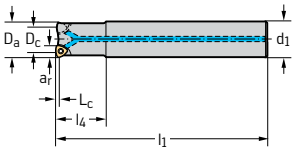
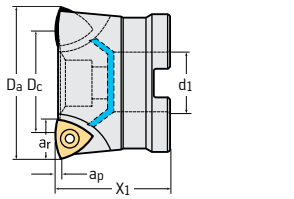
– f_z 至 3.5 mm
– 每个可转位刀片有 6 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

刀具

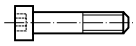
牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
											
F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	T28	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	T36	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	T45	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	P23696-2 . 0
ScrewFit											
											
F4030.UW26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	2,09	4,371	0,039	0,276	3	0,882	3	P23696-1 . 0
DIN 1835 B											
											
F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	
Cylindrical shank											
											
F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
F4030.UB38.102.Z06.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	6	5,115	6	
F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

刀具已预平衡 | 刀体和备件包括在供货范围内

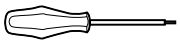
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	型号	P23696-1.0	P23696-2.0
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1523	FS1523

附件

	型号	P23696-1.0	P23696-2.0
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC				M HC			K HC			S HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	P23696-1.0	M	6	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	0,063	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

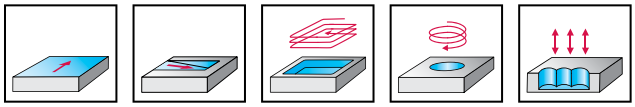
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

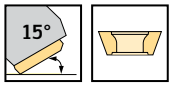
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

高进给铣刀

F2330 mm

– f_z 至 3.5 mm
– 每个可转位刀片有 3 个切削刃

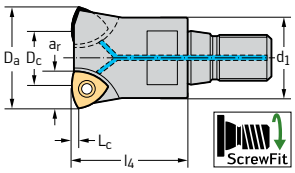




	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

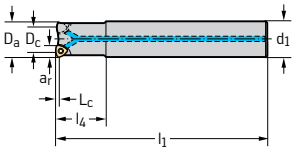
刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	T18	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	T22	35		1	8	3	0,12	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	T28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	T28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	T36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	T36	40		1,5	11	3	0,38	3	



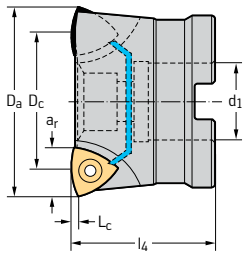
ScrewFit

F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,49	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,76	3	
F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14



Cylindrical shank

F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,72	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	1,06	7	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,36	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

实际刀刃直径在 D_a 52 时 = 51.3 mm，在 D_a 66 时 = 65.3，在 D_a 85 时 = 84.3 mm | *通过 R 为 0.8 mm 的检验刀片 P26325-R25 测量得出 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

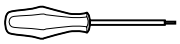
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

附件

	型号	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	可转位刀片螺丝刀	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	扭矩扳手 T 形手柄			FS2041
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	
	可换扳手头	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

可转位刀片

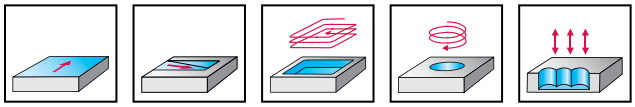
	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,8	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R10	M	3	0,8	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26339R10	M	3	0,8	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26379-R10	M	3	0,8			☹			☹					☹
	P26335R14	M	3	1,2	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R14	M	3	1,2	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26339R14	M	3	1,2	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26379-R14	M	3	1,2	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26335R25	M	3	2	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R25	M	3	2	☹	☹					☹	☹			
	P26339R25	M	3	2	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26379-R25	M	3	2	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹

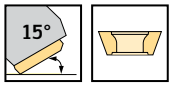
HC = beschichtetes Hartmetall

高进给铣刀

F2330 inch

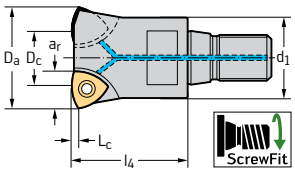
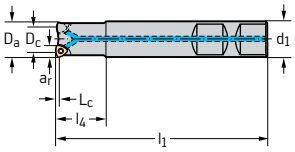
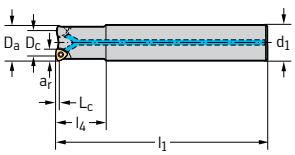
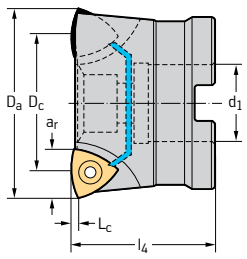
– f_z 至 3.5 mm
– 每个可转位刀片有 3 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

刀具

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit											
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	T18	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	T22	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	T28	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	T36	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
 DIN 1835 B											
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
F2330.UW26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UW31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
 Cylindrical shank											
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
F2330.UZ26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UZ31.038.Z03.01,5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.UB19.051.Z05.01,5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB19.064.Z05.01,5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	6	2,172	6	
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
F2330.UB26.076.Z06.01,5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	P2633 . R25 P26379-R25

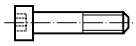
刀体和备件包括在供货范围内

D2

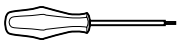
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1523	FS1519

附件

	型号	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	可转位刀片螺丝刀	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	扭矩扳手 T 形手柄			FS2042
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002	FS2004	
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	
	可换扳手头	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P26335R10	M	3	0,031	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R10	M	3	0,031	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26339R10	M	3	0,031	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26379-R10	M	3	0,031			☹			☹					☹
	P26335R14	M	3	0,047	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R14	M	3	0,047	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26339R14	M	3	0,047	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26379-R14	M	3	0,047	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	P26335R25	M	3	0,079	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R25	M	3	0,079	☹	☹					☹	☹			
	P26339R25	M	3	0,079	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26379-R25	M	3	0,079	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

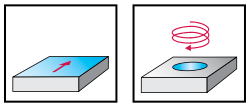
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

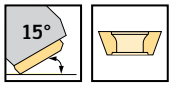
高进给铣刀

F2010 mm

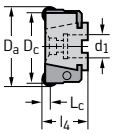
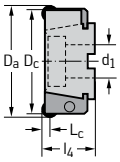
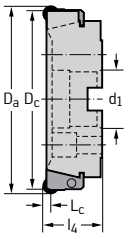
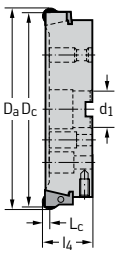
P2633 . R25; P26379-R25

– f_z 至 3.5 mm
– 每个可转位刀片有 3 个切削刃，轴向跳动可调





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

刀具	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2	6	1,24	6	P2633 . R25 P26379-R25
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2	7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2	8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40	63	2	10	5,64	10	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.200.Z12.02.R729M	190	207	60	63	2	12	10	12	
	F2010.B.250.Z12.02.R729M	240	257	60	63	2	12	16,13	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R729M	240	257	60	63	2	16	16,22	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60	80	2	14	26,3	14	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60	80	2	18	27,2	18	

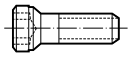
刀体和备件包括在供货范围内

D2

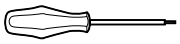
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	70–305
	刀夹	FR729M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1030 (T20) 5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	70–305
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可换扳手头	FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P26335R25	M	3	2	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26337R25	M	3	2	☹	☹					☹	☹			
	P26339R25	M	3	2	☹	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹
	P26379-R25	M	3	2	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

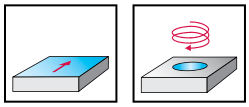
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

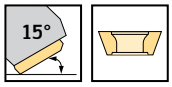
高进给铣刀

F2010 mm

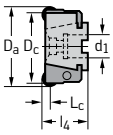
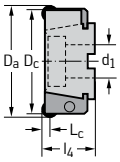
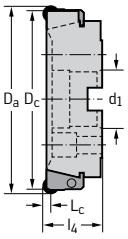
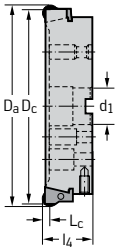
SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	

刀具 牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	189,93	213	60	63	2	12	9,89	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	239,93	263	60	63	2	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	239,93	263	60	63	2	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	18	26,2	18	

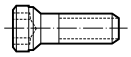
*通过 SDM.120408 测得 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

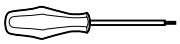
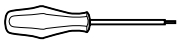
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	69,93–304,93
	刀夹	FR755M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	69,93–304,93
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	😐				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹				☹		😐	☺		☹							☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		😐		☹	☹		☹	☹					☹				☹		☹	☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		😐	😐	☹				☹					☹	☹						☹

SD..1204.. ：自刀尖圆角半径 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀夹的刀尖区。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

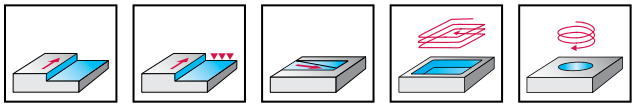
方肩铣刀

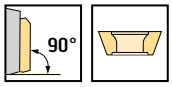
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

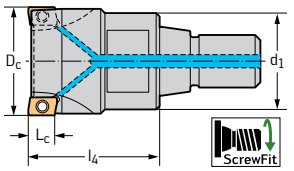




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

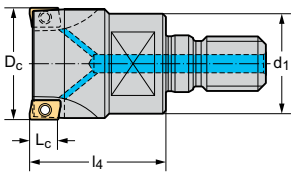
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	



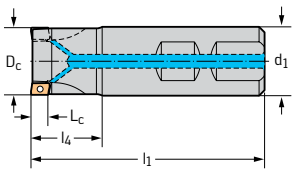
ScrewFit

M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	M16	35		5	10	0,27	10	



Cylindrical modular

M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	



DIN 1835 B

刀体和备件包括在供货范围内

D2

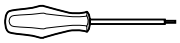
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

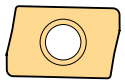
备件

	D_c [mm]	10–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

附件

	D_c [mm]	10–63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	可换扳手头	SD2001-6IP (T6IP)
	螺丝刀	SD1001-6IP (T6IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹			😐	😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☺	😐			
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺	☺	😐	☺	☺	😐					😐	😐			☺	☺	😐

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

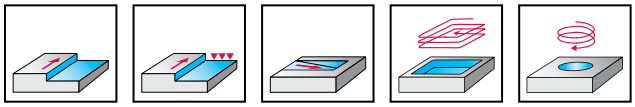
方肩铣刀

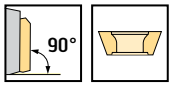
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

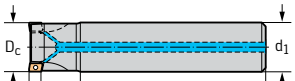




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

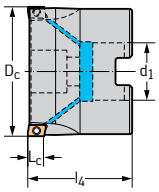
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,04	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,06	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,25	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	



Cylindrical shank

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,42	9	
M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,42	12	
M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,54	11	
M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,54	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

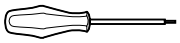
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

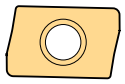
备件

	D_c [mm]	10–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

附件

	D_c [mm]	10–63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	可换扳手头	SD2001-6IP (T6IP)
	螺丝刀	SD1001-6IP (T6IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹			😐	😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9														☺	😐			
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		☺	☺	😐	☺	☺	😐					😐	😐			☺	☺	😐

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

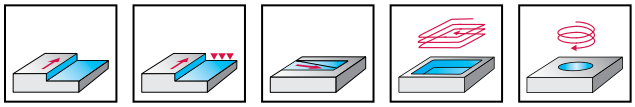
方肩铣刀

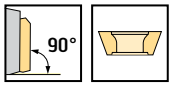
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

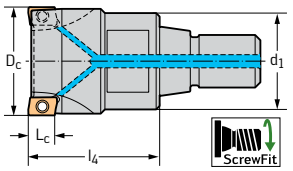




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

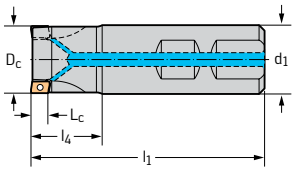
刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,044	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,071	3	
M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,099	4	
M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,11	4	
M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,132	5	
M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,212	5	
M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,243	7	
M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,421	6	
M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,443	8	
M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,765	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,789	10	



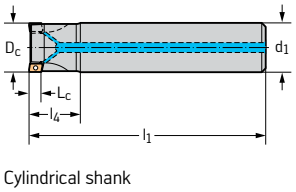
ScrewFit

M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,225	3	
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	
M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,642	7	



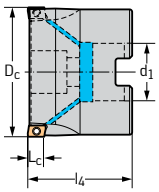
DIN 1835 B

M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	



Cylindrical shank

M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,891	9	AC .. 0602 .. R
M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,911	12	
M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	1,444	11	
M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	1,457	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

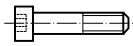
刀体和备件包括在供货范围内

D2

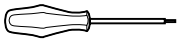
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

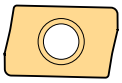
备件

	D_c [inch]	0,5–1,5	2	2,5
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1518	FS1519

附件

	D_c [inch]	0,5–2,5
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002
	可换扳手头	SD2001-6IP (T6IP)
	螺丝刀	SD1001-6IP (T6IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹			😐	😐	☹
	ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035														☺	😐			
	ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002		😐	😐	☹			☹					😐	😐					☹
	ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035		☺	☺	😐	☺	☺	😐					😐	😐			☺	☺	😐

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

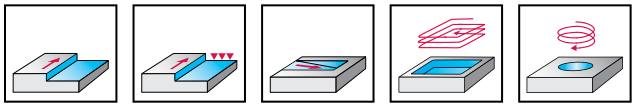
方肩铣刀

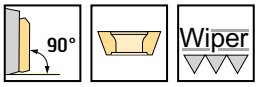
M5130 mm

BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4	
M5130-032-T28-05-09	32	T28	40		9	5	0,19	5	
Cylindrical modular									
M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,1	3	
M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4	
M5130-032-TC16-05-09	32	M16	40		9	5	0,18	5	
DIN 1835 B									
M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5	
Cylindrical shank									
M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,26	2	
M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,68	3	
M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,12	3	BC .. 0903 .. R
M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7	
M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

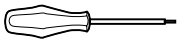
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

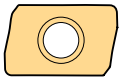
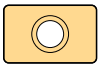
备件

	D_c [mm]	16–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_c [mm]	16–63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																				😐							
	BCGT090304R-G55	G	2		😊	😐	😐	😖		😐	😐		😖		😊				😐	😐	😐					😐	😐		😖	
	BCGT090304R-K85	G	2																					😊	😐					
	BCMT090302R-G55	M	2			😐	😐	😖					😖							😐	😐								😖	
	BCMT090304R-G55	M	2		😊	😐	😐	😖		😐	😐	😖	😖		😊			😐	😐	😐	😐					😐	😐	😖	😖	
	BCMT090308R-G55	M	2			😐	😐	😖				😖	😖							😐	😐							😖	😖	
	BCMT090312R-G55	M	2			😐	😐	😖					😖							😐	😐								😖	
	BCMT090316R-G55	M	2			😐	😐	😖				😖	😖							😐	😐							😖	😖	
	BCMT090320R-G55	M	2			😐	😐	😖				😖	😖							😐	😐							😖	😖	
	BCMT090304R-F55	M	2		😊	😐	😐					😖			😊		😐	😐	😐	😐	😐							😖		
	BCMT090304R-K55	M	2			😐	😐	😐		😐	😐		😐							😐	😐					😐	😐		😐	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	😊					😊					😊	😊	😊						😊								😊

自刀尖圆角半径 (r) = 1.6 mm 起，应修磨刀体的刀尖区
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刀片 BCGX0903PDR-G55 仅与 BCGT090304R-G55 组合使用

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😖

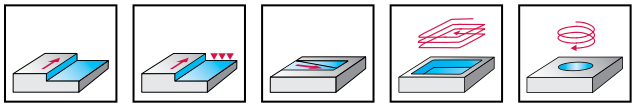
方肩铣刀

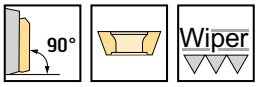
M5130 mm

BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT

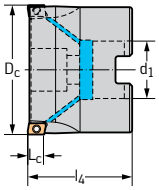
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

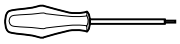
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

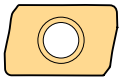
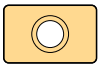
备件

	D_c [mm]	16–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_c [mm]	16–63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																				😐							
	BCGT090304R-G55	G	2		😊	😐	😐	😐		😐	😐		😐		😊				😐	😐	😐					😐	😐		😐	
	BCGT090304R-K85	G	2																					😊	😐					
	BCMT090302R-G55	M	2			😐	😐	😐					😐							😐	😐								😐	
	BCMT090304R-G55	M	2		😊	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐		😊			😐	😐	😐	😐					😐	😐	😐	😐	
	BCMT090308R-G55	M	2			😐	😐	😐				😐	😐							😐	😐							😐	😐	
	BCMT090312R-G55	M	2			😐	😐	😐					😐							😐	😐								😐	
	BCMT090316R-G55	M	2			😐	😐	😐				😐	😐							😐	😐							😐	😐	
	BCMT090320R-G55	M	2			😐	😐	😐				😐	😐							😐	😐							😐	😐	
	BCMT090304R-F55	M	2		😊	😐	😐					😐			😊		😐	😐	😐	😐	😐							😐		
	BCMT090304R-K55	M	2			😐	😐	😐		😐	😐		😐							😐	😐					😐	😐		😐	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	😊					😊					😊	😊	😊						😊								😊

自刀尖圆角半径 (r) = 1.6 mm 起，应修磨刀体的刀尖区
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刀片 BCGX0903PDR-G55 仅与 BCGT090304R-G55 组合使用

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😞

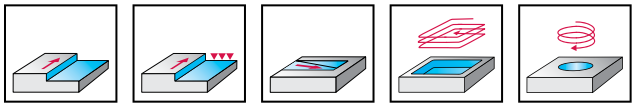
方肩铣刀

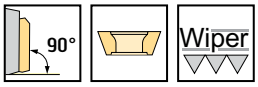
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

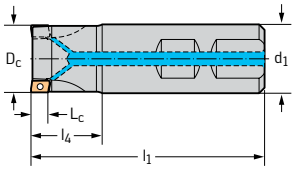




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

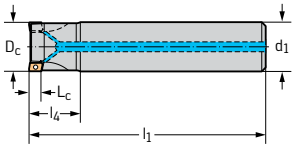
刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,198	2	BC .. 0903 .. R
M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	



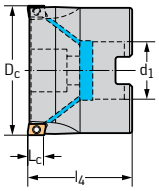
DIN 1835 B

M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	BC .. 0903 .. R
M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	



Cylindrical shank

M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	BC .. 0903 .. R
M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

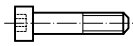
刀体和备件包括在供货范围内

D2

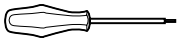
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

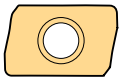
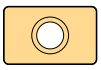
备件

	D_c [inch]	0,625–1	2
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1523

附件

	D_c [inch]	0,625–2
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																				😐							
	BCGT090304R-G55	G	2		😊	😐	😐	😐		😐	😐		😐		😊				😐	😐	😐					😐	😐		😐	
	BCGT090304R-K85	G	2																					😊	😐					
	BCMT090302R-G55	M	2			😐	😐	😵					😐							😐	😐								😵	
	BCMT090304R-G55	M	2		😊	😐	😐	😵		😐	😐	😵	😵		😊			😐	😐	😐	😐					😐	😐	😵	😵	
	BCMT090308R-G55	M	2			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐							😵	😵	
	BCMT090312R-G55	M	2			😐	😐	😵					😐							😐	😐								😵	
	BCMT090316R-G55	M	2			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐							😵	😵	
	BCMT090320R-G55	M	2			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐							😵	😵	
	BCMT090304R-F55	M	2		😊	😐	😐					😵			😊		😐	😐	😐	😐	😐							😵		
	BCMT090304R-K55	M	2			😐	😐	😐		😐	😐		😐							😐	😐					😐	😐		😐	
	BCGX0903PDR-G55	G	2	😐					😐					😊	😐	😐						😐								😐

自刀尖圆角半径 r = 1.6 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
自刀尖圆角半径 (r) = 1.6 mm 起，应修磨刀体的刀尖区
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刀片 BCGX0903PDR-G55 仅与 BCGT090304R-G55 组合使用

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😵

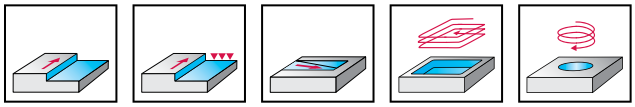
方肩铣刀

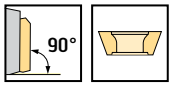
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
M5130-040-T36-05-12	40	T36	40		12	5	0,32	5	
M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
Cylindrical modular									
M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35		12	3	0,08	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40		12	3	0,16	3	
M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40		12	4	0,17	4	
M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40		12	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40		12	6	0,22	6	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,54	4	
M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,68	5	
M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
Cylindrical shank									
M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	3	
M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,51	5	
M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

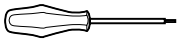
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

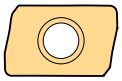
备件

	D_c [mm]	22–80
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2573 (T9IP) 2 Nm

附件

	D_c [mm]	22–80
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	P HC				M HC				K HC						N DP	N HC	N HW	S HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															😐						
	BCGT120408R-G55	G	2	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	☺			😐	😐	😐				😐	😐		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																☺	😐				
	BCHT120408R-K85	H	2																☺	😐				
	BCHT120412R-K85	H	2																☺	😐				
	BCHT120416R-K85	H	2																☺	😐				
	BCHT120420R-K85	H	2																☺	😐				
	BCHT120425R-K85	H	2																☺	😐				
	BCHT120430R-K85	H	2																☺	😐				
	BCHT120440R-K85	H	2																☺	😐				
	BCMT120404R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120408R-G55	M	2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	☺	😐	😐	☹				☹	☺	😐	😐	😐	😐	😐							☹
	BCMT120408R-K55	M	2		😐	😐	😐	☺	☺		😐					😐	😐				☺	☺		😐

自刀尖圆角 r = 2.5 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

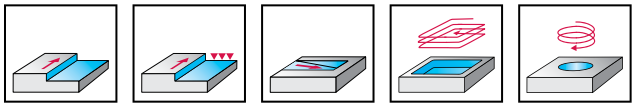
方肩铣刀

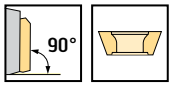
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT

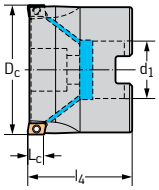
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,94	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

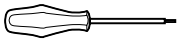
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

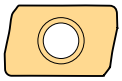
备件

	D_c [mm]	22–80
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2573 (T9IP) 2 Nm

附件

	D_c [mm]	22–80
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	P HC				M HC				K HC						N DP	N HC	N HW	S HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															😐						
	BCGT120408R-G55	G	2	😊	😐	😐	☹	😐	😐		☹	😊			😐	😐	😐				😐	😐		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120408R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120412R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120416R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120420R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120425R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120430R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120440R-K85	H	2																😊	😐				
	BCMT120404R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120408R-G55	M	2	😊	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😊	😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	😊	😐	😐	☹				☹	😊	😐	😐	😐	😐	😐							☹
	BCMT120408R-K55	M	2		😊	😐	😐	😊	😊		😐					😐	😐				😊	😊		😐

自刀尖圆角 r = 2.5 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

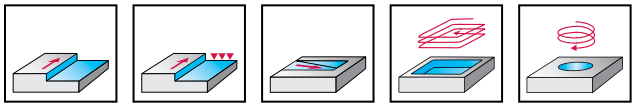
方肩铣刀

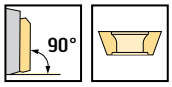
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,351	3	
M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,375	4	
M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,710	6	
M5130.051-T45-06-12	2,000	T45	1,575		0,472	6	1,074	6	
M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	1,076	7	
DIN 1835 B									
M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,558	3	
M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,030	4	
Cylindrical shank									
M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	BC .. 1204 .. R
M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,758	7	
M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,028	6	
M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,125	9	

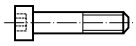
刀体和备件包括在供货范围内

D2

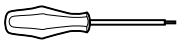
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

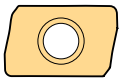
备件

	D_c [inch]	0,75–1,25	1,5	2	2,5	3
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1523	FS1523	FS1519	FS1519

附件

	D_c [inch]	0,75–3
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																					
	BCGT120408R-G55	G	2	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	☺			😐	😐	😐				😐	😐		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																😐	😐				
	BCHT120408R-K85	H	2																😐	😐				
	BCHT120412R-K85	H	2																😐	😐				
	BCHT120416R-K85	H	2																😐	😐				
	BCHT120420R-K85	H	2																😐	😐				
	BCHT120425R-K85	H	2																😐	😐				
	BCHT120430R-K85	H	2																😐	😐				
	BCHT120440R-K85	H	2																😐	😐				
	BCMT120404R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	BCMT120408R-G55	M	2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					☹	☹						☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					☹	☹						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					☹	☹						☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					☹	☹						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					☹	☹						☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	☺	😐	😐	☹				☹	☺	😐	😐	😐	😐	😐							☹
	BCMT120408R-K55	M	2		😐	😐	😐	😐	😐		😐					😐	😐				😐	😐		😐

自刀尖圆角 r = 2.5 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

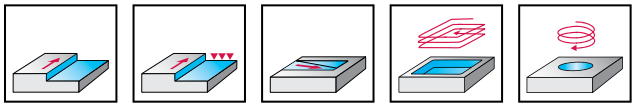
方肩铣刀

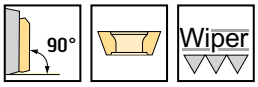
M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
M5130-050-T45-05-15	50	T45	40		15	5	0,43	5	
M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
Cylindrical modular									
M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
DIN 1835 B									
M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,57	3	
Cylindrical shank									
M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. R
M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3	
M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	5	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,44	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4	

刀体和备件包括在供货范围内

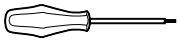
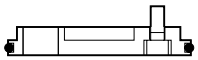
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

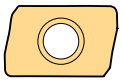
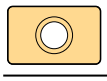
备件

	D_c [mm]	25	28–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	D_c [mm]	25–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹		☺				😐	😐	😐				☺	☺		☹	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				😐	😐					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				😐	😐					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				😐	😐					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				😐	😐					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				😐	😐					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				😐	😐					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				😐	😐					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		☺	😐	😐	☹				☹	☹		☺		😐	😐	😐	😐	😐						☹	☹	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹	☹		☺		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	☹	☹	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			😐	😐	☹					☹							😐	😐							☹	
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			😐	😐	☹					☹							😐	😐							☹	
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			☺	☺	😐		☺	☺	😐	😐							😐	😐				☺	☺	😐	😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺					☺					☺	☺	☺						☺							☺

自刀尖圆角 r = 2.5 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刀片 BCGX1605PDR-G55 仅与 BCGT160508-G55 组合使用

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

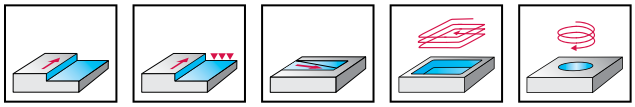
方肩铣刀

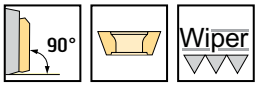
M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

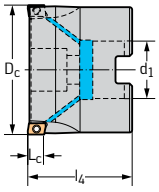




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

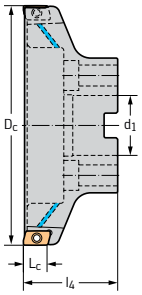
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,86	6	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5	
M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,95	7	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	4,06	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

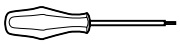
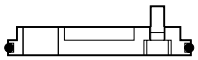
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

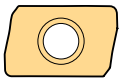
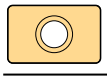
备件

	D_c [mm]	25	28–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	D_c [mm]	25–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹		☺				😐	😐	😐				☺	☺		☹	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				😐	😐					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				😐	😐					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				😐	😐					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				😐	😐					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				😐	😐					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				😐	😐					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				😐	😐					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		☺	😐	😐	☹				☹	☹		☺		😐	😐	😐	😐	😐						☹	☹	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹	☹		☺		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	☹	☹	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			😐	😐	☹					☹							😐	😐							☹	
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			😐	😐	☹					☹							😐	😐							☹	
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			☺	☺	😐		☺	☺	😐	😐							😐	😐				☺	☺	😐	😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	☺					☺					☺	☺	☺						☺							☺

自刀尖圆角 r = 2.5 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刀片 BCGX1605PDR-G55 仅与 BCGT160508-G55 组合使用

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

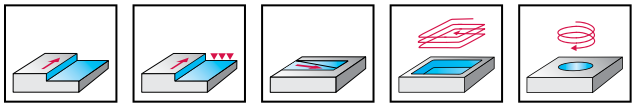
方肩铣刀

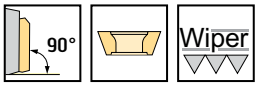
M5130 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,701	4	
M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	1,016	6	
DIN 1835 B									
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	BC .. 1605 .. R
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	3	
Cylindrical shank									
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	BC .. 1605 .. R
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,710	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,694	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12	

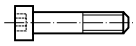
刀体和备件包括在供货范围内

D2

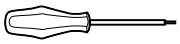
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

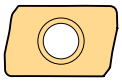
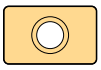
备件

	D_c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5–3	4–6
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉			FS1523	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	1–6
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G55	G	2	0,031	0,079		😐	😐	😐	😵		😐	😐		😵		🙂				😐	😐	😐				😐	😐		😵	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,031	0,079																				🙂	😐					
	BCHT160512R-K85	H	2	0,047	0,067																				🙂	😐					
	BCHT160516R-K85	H	2	0,063	0,067																				🙂	😐					
	BCHT160520R-K85	H	2	0,079	0,059																				🙂	😐					
	BCHT160525R-K85	H	2	0,098	0,055																				🙂	😐					
	BCHT160530R-K85	H	2	0,118	0,047																				🙂	😐					
	BCHT160540R-K85	H	2	0,157	0,043																				🙂	😐					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,031	0,079		🙂	😐	😐	😵				😵	😵		🙂		😐	😐	😐	😐	😐						😵	😵	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,031	0,079		🙂	😐	😐	😵		😐	😐	😵	😵		🙂		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	😵	😵	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,047	0,067			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐						😵	😵	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,063	0,059			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐						😵	😵	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,079	0,059			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐						😵	😵	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,098	0,055			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐						😵	😵	
	BCMT160530R-G55	M	2	0,118	0,047			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐						😵	😵	
	BCMT160532R-G55	M	2	0,126	0,043			😐	😐	😵					😵							😐	😐							😵	
	BCMT160540R-G55	M	2	0,157	0,043			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐						😵	😵	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,197	0,028			😐	😐	😵					😵							😐	😐							😵	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,236	0,004			😐	😐	😵				😵	😵							😐	😐						😵	😵	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,031	0,079			🙂	🙂	😐		🙂	🙂	😐	😐							😐	😐				🙂	🙂	😐	😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,031	0,315	🙂					🙂					🙂	🙂	🙂						🙂							🙂

自刀尖圆角 r = 2.5 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刀片 BCGX1605PDR-G55 仅与 BCGT160508-G55 组合使用

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😀 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😵

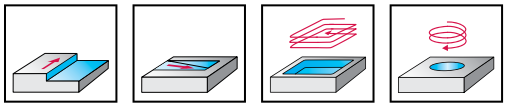
方肩铣刀

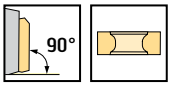
M5137 mm

TNMU11T304R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 6 个切削刃

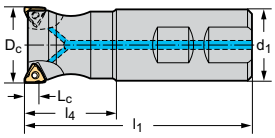




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

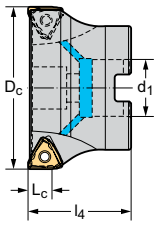
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T304R
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	



DIN 1835 B

M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T304R
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,29	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

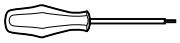
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

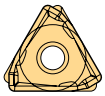
备件

	D_c [mm]	25–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

附件

	D_c [mm]	25–63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

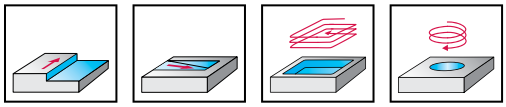
方肩铣刀

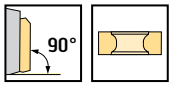
M5137 inch

TNMU11T304R

Xtra·tec® XT

– 每个可转位刀片有 6 个切削刃

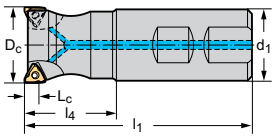




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

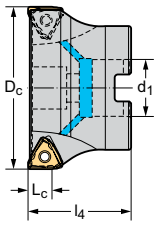
刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	TNMU11T304R
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	



DIN 1835 B

M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	TNMU11T304R
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,786	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

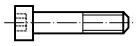
刀体和备件包括在供货范围内

D2

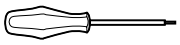
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

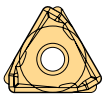
备件

	D_c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1518	FS1519

附件

	D_c [inch]	1–2,5
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,016	0,039	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

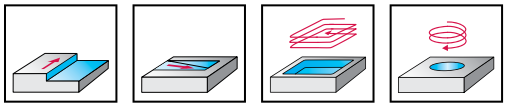
方肩铣刀

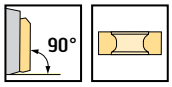
M5137 mm

TNMU160508R

Xtra·tec® XT

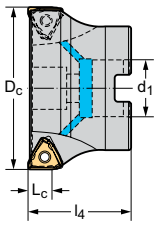
– 每个可转位刀片有 6 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU160508R
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,45	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,42	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,13	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,94	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,63	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

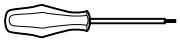
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

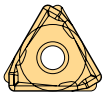
备件

	D_c [mm]	50–100
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2079 (T9IP) 2 Nm

附件

	D_c [mm]	50–100
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

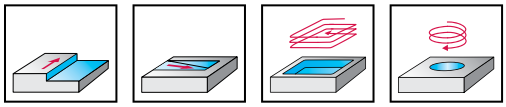
方肩铣刀

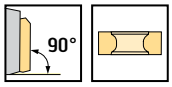
M5137 inch

TNMU160508R

Xtra·tec® XT

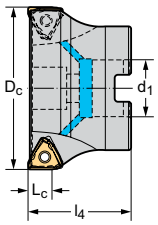
– 每个可转位刀片有 6 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●	●●		●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU160508R
M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	

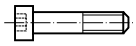
刀体和备件包括在供货范围内

D 2

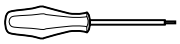
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

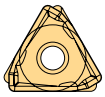
备件

	D_c [inch]	2	2,5–3	4
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1518	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	2–4
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

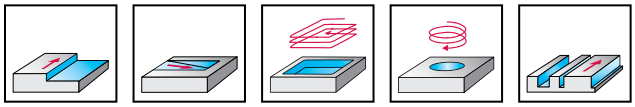
D2

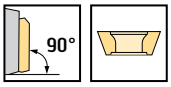
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

方肩铣刀

M4130 mm

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

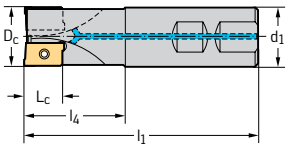




	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●●	●●	●●		●●		

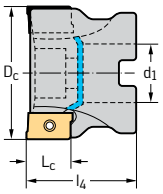
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	2	0,12	2	LDM . 08T204R
M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	3	0,18	3	
M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	4	0,32	4	
M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	4	0,58	4	LDM . 14T308R



DIN 1835 B

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	5	0,2	5	LDM . 14T308R
M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	5	0,27	5	LDM . 1704 .. R
M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	6	0,36	6	LDM . 14T308R
M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,65	6	LDM . 1704 .. R
M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	7	0,92	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

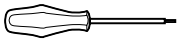
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

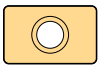
备件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	☹	☹			☹	☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	☹	☹			☹	☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	☹	☹			☹	☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹										😐	☹					
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹			☹	
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		😟	😐	☹		😟	😐	😐	☹	☹	😟	😐	☹	
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		😟	😐	☹				😐	☹	☹	😟	😐	☹	
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹											☹					
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☹				☹					☹	☹			☹	
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		😐		☹				☹					☹				☹	
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹				☹		😟	😐	😐	☹	☹			☹	
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		😟	😐	☹				😐	☹	☹	😟	😐	☹	
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹											☹					

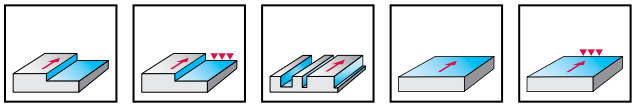
HC = beschichtetes Hartmetall

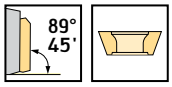
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

方肩铣刀

M4132 mm

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

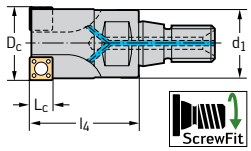




	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

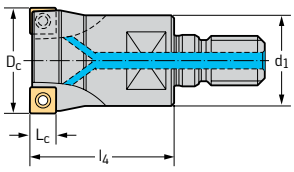
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4132-016-T14-02-06	16	T14	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-T18-02-06	20	T18	30		5,6	2	0,07	2	
M4132-020-T18-03-06	20	T18	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-T22-02-09	25	T22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-T22-03-06	25	T22	35		5,6	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-T22-04-06	25	T22	35		5,6	4	0,13	4	
M4132-032-T28-03-09	32	T28	40		8,4	3	0,21	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-T36-04-09	40	T36	40		8,4	4	0,36	4	
M4132-050-T45-06-09	50	T45	40		8,4	6	0,55	6	



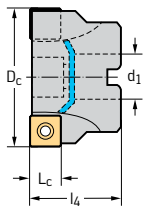
ScrewFit

M4132-016-TC08-02-06	16	M8	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-TC10-02-06	20	M10	30		5,6	2	0,06	2	
M4132-020-TC10-03-06	20	M10	30		5,6	3	0,06	3	
M4132-025-TC12-02-09	25	M12	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-TC12-03-06	25	M12	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-TC12-04-06	25	M12	35		5,6	4	0,1	4	
M4132-032-TC16-02-09	32	M16	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-TC16-03-09	32	M16	40		8,4	3	0,18	3	



Cylindrical modular

M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,54	6	
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	1	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,12	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,42	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

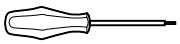
刀体和备件包括在供货范围内

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																😐						
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	☺	😐				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		★	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☺	😐				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☺	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹				☹		★	😐		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4																😐						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☺	😐				
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹				☹		★	😐		☹								☹

SD..06T2.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.4 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
SD..09T3.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
SD..1204.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

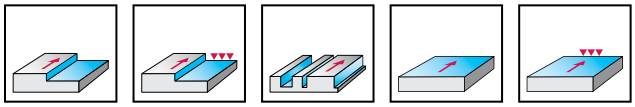
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

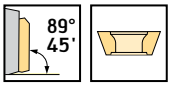
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

方肩铣刀

M4132 mm

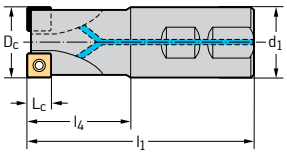
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,35	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,61	3	
M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

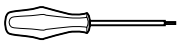
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐		😐				😐	😐	😐				😐	😐		😐
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐		😐				😐	😐	😐				😐	😐		😐
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	😐		😐				😐	😐	😐				😐	😐		😐
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																😐						
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	☺	😐				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹				😐				😐	😐	😐							😐
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐		😐
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☺	😐				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☺	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹				☹		😐	😐		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4																😐						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☺	😐				
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹				☹		😐	😐		☹								☹

SD..06T2.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.4 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
SD..09T3.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
SD..1204.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

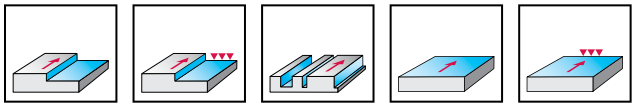
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

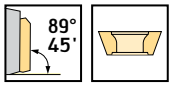
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

方肩铣刀

M4132 inch

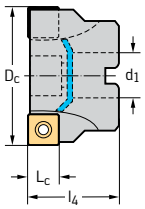
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





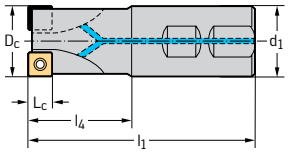
	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,981	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR



DIN 1835 B

M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	

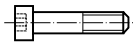
刀体和备件包括在供货范围内

D2

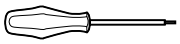
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1597	FS1523

附件

	型号	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDGW120408-A88	G	1	0,031																😐						
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																	☺	😐				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016																	☺	😐				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																	☺	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☹		☹				☹		😐	😐		☹								☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016																😐						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																	☺	😐				
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			☹		☹				☹		😐	😐		☹								☹

SD..06T2.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.4 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
SD..09T3.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
SD..1204.. ：自刀尖圆角 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

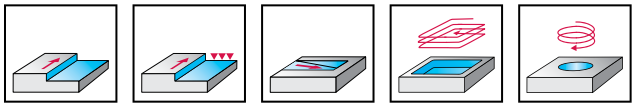
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

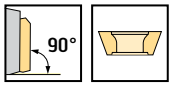
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

坡铣刀

M2131 mm

– 用于型腔加工
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

刀具

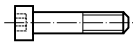
牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit										
M2131-025-T22-02-15	25	T22	45			15	2	0,12	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-T28-02-15	32	T28	50			15	2	0,23	2	
M2131-032-T28-02-20	32	T28	50			20	2	0,19	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-T28-03-15	32	T28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-040-T36-02-20	40	T36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-040-T36-03-15	40	T36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 15 . 4 ..
Cylindrical shank										
M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,26	3	
M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 15 . 4 ..
HSK DIN 69893-1 A										
M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
M2131-040-H63-02-20	40	63	110	65		20	2	1,22	2	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	
M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,89	3	ZD .. 20 . 5 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,44	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,52	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,61	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,39	5	

有关高速切削的提示 – 参见技术信息 / 高速切削提示 | 刀具已预平衡 | 带 HSK 的刀具具有 3gmm 的剩余不平衡量 – 带芯片孔，不带芯片 | M2131-...-D 用于 Dörries Scharmann 的专用接口 (类似于 HSK-A DIN 69893) | HSK 附件 – 参见备件和附件 / 用于 HSK 的内冷管 | 刀体和备件包括在供货范围内

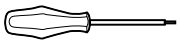
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

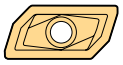
备件

	型号	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	装配工具锁紧螺钉	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

附件

	型号	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	N HC HC		HW	
						WNN15	WXN15	WK10	WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	😊	😊	😐	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	😊		😐	
	ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			😐	
	ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			😐	
	ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	😊		😐	
	ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	😊		😐	
	ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	😊		😐	
	ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			😐	
	ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			😐	
	ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			😐	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				😐

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

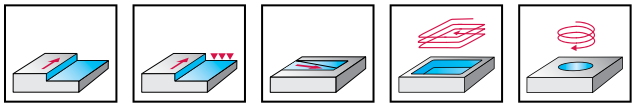
D2

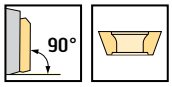
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😞

坡铣刀

M2131 inch

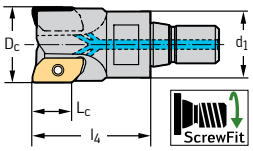
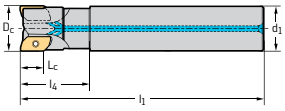
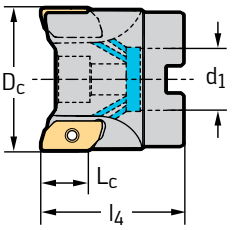
– 用于型腔加工
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit									
M2131.026-T22-02-15	1,000	T22	1,752		0,591	2	0,026	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.031-T28-02-15	1,250	T28	2,000		0,591	2	0,511	2	
M2131.031-T28-03-15	1,250	T28	2,000		0,591	3	0,465	3	
M2131.038-T36-03-15	1,500	T36	2,000		0,591	3	0,838	3	
 Cylindrical shank									
M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD .. 20 . 5 ..
M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD .. 15 . 4 ..
M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	
M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZD .. 20 . 5 ..

有关高速切削的提示 – 参见技术信息 / 高速切削提示 | 刀具已预平衡 | 刀体和备件包括在供货范围内

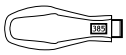
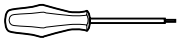
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

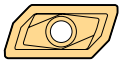
备件

	型号	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1338	FS1338

附件

	型号	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	N HC HC WNN15	N HC HC WXN15	N HW WK10	N HW WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	😐	
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047				😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047				😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047				😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047				😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047				😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047				😐
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺		😐	
	ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047			😐	
	ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047			😐	
	ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺		😐	
	ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺		😐	
	ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺		😐	
	ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047			😐	
	ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047			😐	
	ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047			😐	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047				😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047				😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047				😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047				😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047				😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047				😐

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

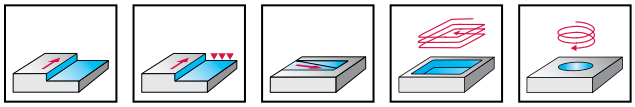
D2

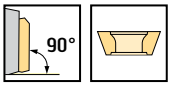
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

坡铣刀

M2331 mm

– 用于型腔加工
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

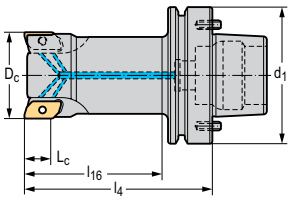


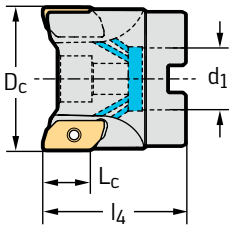


	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..





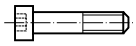
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀具已预平衡 | 有关高速切削的提示 – 参见技术信息 / 高速切削提示 | 带 HSK 的刀具具有 3gmm 的剩余不平衡量 – 带芯片孔，不带芯片 | M2331-…-MA 用于 Makino 的专用接口 (类似于 HSK-A DIN 69893) | 刀体和备件包括在供货范围内

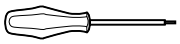
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

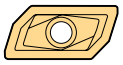
备件

	型号	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	装配工具锁紧螺钉	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

附件

	型号	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	😐
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	😐
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	😐
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	😐

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HW = 无涂层硬质合金

D2

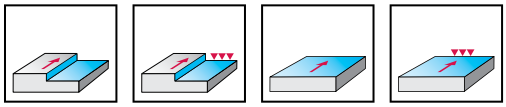
WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 = 😊　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹

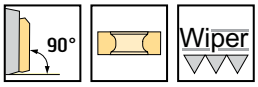
密齿铣刀

M2136 mm

SNEF120408R; SNEX1204PN ..

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃
– 无需轴向重定位

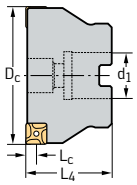




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

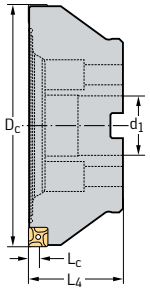
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,76	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

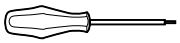
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

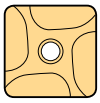
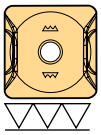
备件

	D_c [mm]	50–160
	夹紧楔	FK377
	夹紧楔锁紧螺钉	FS2185 (T10IP) 4 Nm

附件

	D_c [mm]	50–160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2268 (T10IP)
	螺丝刀	FS2267 (T10IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	H HC WHH15X
	SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1	☹			😐	😐	😐	☹	
	SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3		🙂	🙂					🙂
	SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8		🙂	🙂					🙂

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 🙂 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

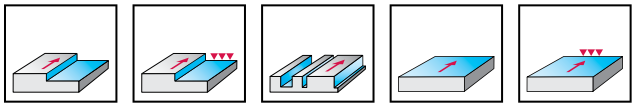
方肩铣刀

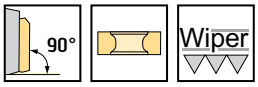
F5041 mm

LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX

– 可转位刀片切向布置
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
F5041.T22.025.Z03.08	25	T22	35		8	3	0,12	3	LNH . 0904 .. R
F5041.T22.025.Z04.08	25	T22	35		8	4	0,11	4	
F5041.T28.032.Z04.08	32	T28	40		8	4	0,22	4	
F5041.T28.032.Z05.08	32	T28	40		8	5	0,22	5	
DIN 1835 B									
F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,34	4	
F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,61	4	
F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,61	5	
F5041.W32.040.Z06.08	40	32	49	110	8	6	0,79	6	
Cylindrical shank									
F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,74	4	
F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,5	4	
F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,3	4	LNH . 0904 .. R
F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,36	6	
F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,51	7	
F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,74	7	
F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,82	10	

平衡结构 | 刀体和备件包括在供货范围内

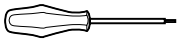
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

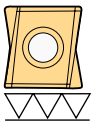
备件

	D_c [mm]	25–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1457 (T9IP) 2 Nm

附件

	D_c [mm]	25–63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WH115X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺		☺	☺	☺	☹	☹			☺	☺		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹			☺	☺	☺	☹	☹			☺	☺		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☺	☺	☹	☺	☺		☹						☹	☹			☺	☺		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☺	☺	☹	☺	☺		☹						☹	☹			☺	☺		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				☺	☺	☹	☺	☺		☹						☹	☹			☺	☺		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					☹				☹													☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																	☺	☺					
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☺	☺	☺	☹			☹	☹			☺	☺	☺	☹	☹					☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺									☺	☺												☺

修光刃刀片 LNHX0904PDR-L55T 仅与 LNHU090404R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX0904PDR-L55T 不得用于刀具 D_C=25 mm。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

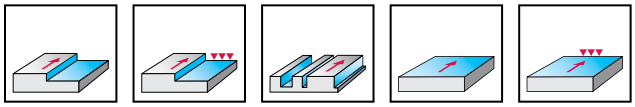
方肩铣刀

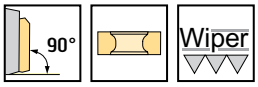
F5041 inch

LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX

– 可转位刀片切向布置
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

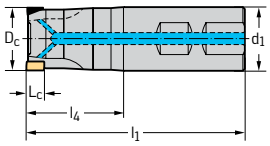




	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

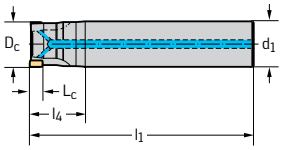
刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	



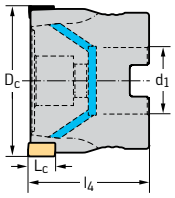
DIN 1835 B

F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	1,64	3	LNH . 0904 .. R



Cylindrical shank

F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R



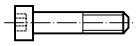
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

平衡结构 | 供货范围包含螺丝刀 | 刀体和备件包括在供货范围内

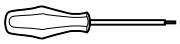
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

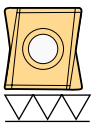
备件

	D_c [inch]	1–1,25	2
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1518

附件

	D_c [inch]	1–2
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC					M HC				K HC							N HC	N HW		S HC				H HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,016	0,059		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	☺		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,031	0,043		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹			😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	0,047	0,031			😐	😐	☹	😐	😐		☹						☹	☹			😐	😐		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	0,063				😐	😐	☹	😐	😐		☹						☹	☹			😐	😐		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	0,079				😐	😐	☹	😐	😐		☹						☹	☹			😐	😐		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,016	0,059					☹				☹													☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,016	0,059																	☺	😐					
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,016	0,059		☺	😐	😐	☹			☹	☹			😐	😐	😐	☹	☹					☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,016	0,138	☺									☺	☺												☺

修光刃刀片 LNHX0904PDR-L55T 仅与 LNHU090404R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX0904PDR-L55T 不得用于刀具 D_C=25 mm。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

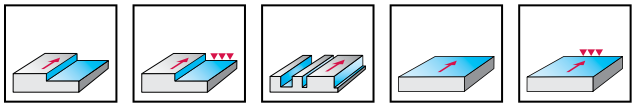
方肩铣刀

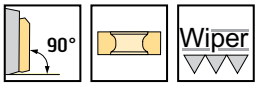
F5141 mm

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX

– 可转位刀片切向布置
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
F5141.T36.040.Z05.12	40	T36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
F5141.T45.050.Z06.12	50	T45	40		12	6	0,51	6	
DIN 1835 B									
F5141.W32.040.Z03.12	40	32	49	110	12	3	0,69	3	LNH . 1306 .. R
F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,74	5	
Cylindrical shank									
F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,33	4	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,22	5	
F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,35	5	
F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	6	
F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,8	6	
F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,71	8	
F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	2,72	9	
F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,68	13	
F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,3	11	
F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	4,35	16	

平衡结构 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

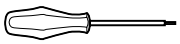
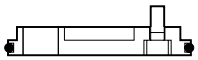
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

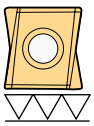
备件

	D_c [mm]	40–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 4 Nm

附件

	D_c [mm]	40–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		😊	😐	😐	☹		😐	😐		☹		😊		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐		☹	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐	☹		😟	😐		☹							☹	☹				😟	😐		☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☹					☹															☹	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☹	😐					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		😊	😐	😐	☹				☹	☹				😐	😐	😐	☹	☹						☹	☹	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	😊					😊					😊	😊	😊						😊							😊
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	😊					😊					😊	😊	😊						😊							😊

修光刃刀片 LNHX130608R-L55T 仅与 LNHU130608R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX1306PDR-L55T 仅与 LNHU130608R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX1306..R-L55T 不得用于刀具 D_C=40 mm。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

😊 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

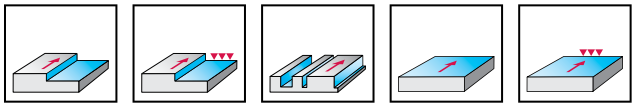
方肩铣刀

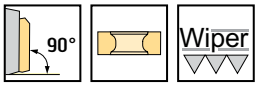
F5141 mm

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX

– 可转位刀片切向布置
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

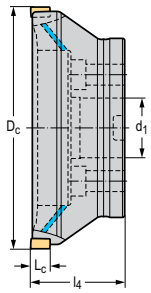




	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	5,38	13	LNH . 1306 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

平衡结构 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

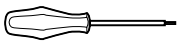
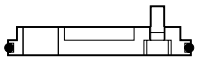
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

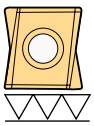
备件

	D_c [mm]	40–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 4 Nm

附件

	D_c [mm]	40–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹		☺		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐		☹	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐	☹		😟	😐		☹							☹	☹				😟	😐		☹	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐	☹		😐	😐		☹							☹	☹				😐	😐		☹	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☹					☹															☹	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				☺	😐					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	😐	😐	☹				☹	☹				😐	😐	😐	☹	☹						☹	☹	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺					☺					☺	☺	☺						☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺					☺					☺	☺	☺						☺							☺

修光刃刀片 LNHX130608R-L55T 仅与 LNHU130608R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX1306PDR-L55T 仅与 LNHU130608R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX1306..R-L55T 不得用于刀具 D_C=40 mm。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

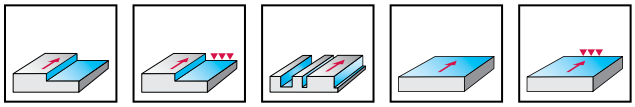
方肩铣刀

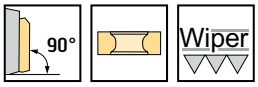
F5141 inch

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX

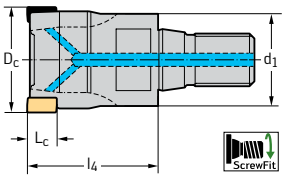
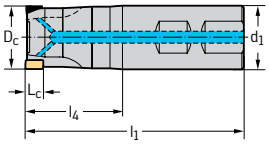
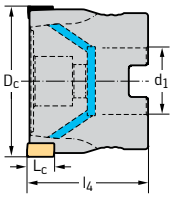
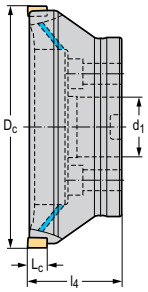
– 可转位刀片切向布置
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit									
F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	T36	1,575		0,472	4	0,747	4	LNH . 1306 .. R
 DIN 1835 B									
F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	7,538	9	
F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	LNH . 1306 .. R

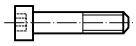
供货范围包含螺丝刀 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

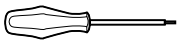
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

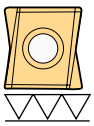
备件

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4	5–6
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

附件

	D_c [inch]	1,5–6
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087		😊	😐	😐	😟		😐	😐		😟		😊		😐	😐	😐	😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073			😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059			😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045			😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028			😐	😐	😟		😊	😐		😟							😟	😟				😊	😐		😟	
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091			😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126				😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087					😟					😟															😟	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087																				😟	😐					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087		😊	😐	😐	😟				😟	😟				😐	😐	😐	😟	😟						😟	😟	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	😊					😊					😊	😊	😊						😊							😊
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,024	0,197	😊					😊					😊	😊	😊						😊							😊

修光刃刀片 LNHX130608R-L55T 仅与 LNHU130608R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX1306PDR-L55T 仅与 LNHU130608R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX1306..R-L55T 不得用于刀具 D_C=40 mm。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😟

😊 😐 😟 / ★ = 产品系列中的新增项

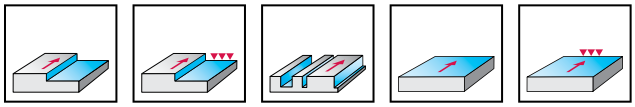
方肩铣刀

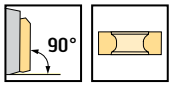
F5241 mm

LNHU1607 .. R

Walter BLAXX

– 可转位刀片切向布置
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

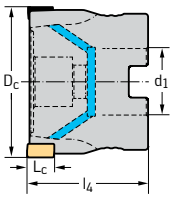




	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

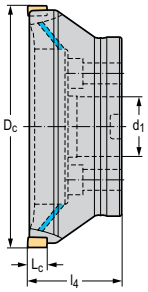
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	1,84	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	4,21	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	5,4	12	LNHU1607 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

平衡结构 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

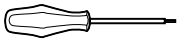
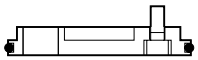
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	50	63–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	50–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	1,2	1,9				☹			☹								☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	1,6	1,6				☹			☹								☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

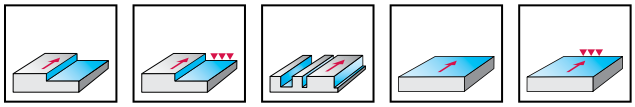
方肩铣刀

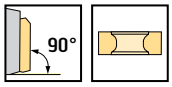
F4041 mm

LNGX1307 .. R

Xtra·tec®

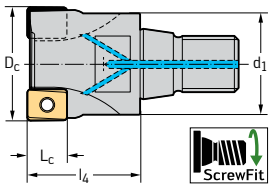
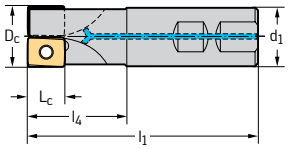
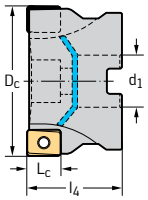
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

	牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit	F4041.T36.040.Z03.13	40	T36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
 DIN 1835 B	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,43	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,3	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,75	6	
	F4041.B27.063.Z04.13	63	27	50		13	4	0,9	4	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,23	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,64	8	
	F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7	
	F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

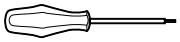
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

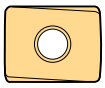
备件

	D_c [mm]	40–125
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

附件

	D_c [mm]	40–125
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹			😐		☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	😐									😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	😐			

自刀尖圆角半径 r = 1.2 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

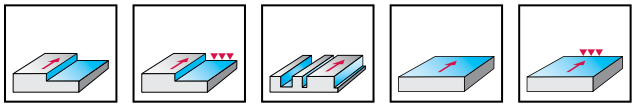
方肩铣刀

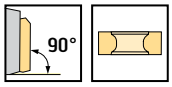
F4041 inch

LNGX1307 .. R

Xtra·tec®

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

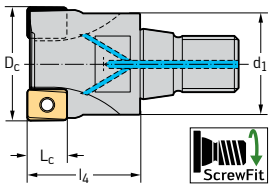




	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

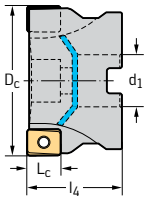
刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	T36	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R



ScrewFit

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6	
F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7	
F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

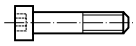
刀体和备件包括在供货范围内

D2

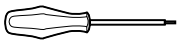
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

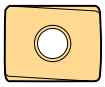
备件

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

附件

	D_c [inch]	1,5–4
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC				M HC			K HC						N HC		S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	😐	😐	☹	😐		☹				😐	☹	☹			😐		☹
	LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	😐									😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047														☺	😐			

自刀尖圆角半径 r = 1.2 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

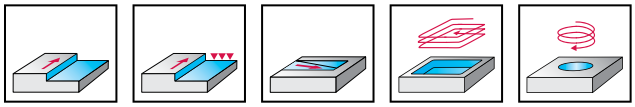
方肩铣刀

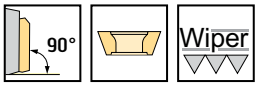
F4042R mm

AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®

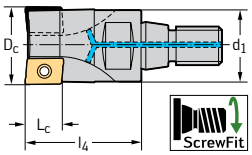
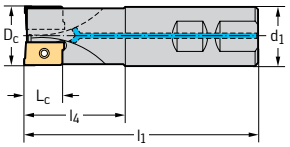
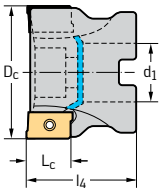
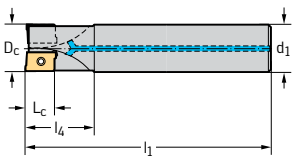
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃
– 加强型





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit									
F4042R.T14.016.Z02.10	16	T14	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.T18.020.Z03.10	20	T18	30		10	3	0,06	3	
F4042R.T22.025.Z03.10	25	T22	35		10	3	0,12	3	
F4042R.T28.032.Z04.10	32	T28	35		10	4	0,18	4	
F4042R.T28.032.Z05.10	32	T28	35		10	5	0,19	5	
 DIN 1835 B									
F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	AD .. 10T3 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,38	5	AD .. 10T3 .. R
F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,39	7	
F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6	
 Cylindrical shank									
F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,46	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	

平衡结构 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

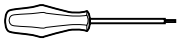
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

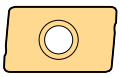
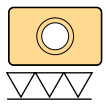
备件

	D_c [mm]	16–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_c [mm]	16–63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WHH15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8					😐						😐															😐	
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2			😐	😐	😐	😐		😐	😐		😐	😐						😐	😐				😐	😐		😐	😐
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2					😐	😐		😐	😐		😐	😐											😐	😐		😐	😐
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2																					😊	😐					
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2				😐	😟						😟								😟							😟	
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2			😐	😐	😟	😟		😐	😐		😟	😟						😟	😟				😐	😐		😟	😟
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2		😊	😐	😐	😟			😐	😐	😟	😟				😐	😐	😐	😟	😟				😐	😐	😟	😟	
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2			😐	😐	😟	😟		😐	😐		😟	😟						😟	😟				😐	😐		😟	😟
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2			😐	😐	😟	😟		😐	😐	😟	😟	😟						😟	😟				😐	😐	😟	😟	😟
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1			😐	😐	😟	😟		😐	😐	😟	😟	😟						😟	😟				😐	😐	😟	😟	😟
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1			😐		😟	😟		😐	😐		😟	😟						😟					😐	😐		😟	😟
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8			😐	😐	😟	😟		😐	😐		😟	😟						😟	😟				😐	😐		😟	😟
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8			😐		😟	😟		😐	😐	😟	😟	😟						😟					😐	😐	😟	😟	😟
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2			😐		😐	😐		😐	😐		😐	😐						😐					😐	😐		😐	😐
	ADGX10T3PER-F56	G	2	0,8	5	😟						😟						😊	😊						😊								

自刀尖圆角半径 r = 1.6 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刃刀片 ADGX10T3PER-F56 仅与 ADGT10T3PER-D67 或 ADGT10T3PER-G77 组合使用

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😟

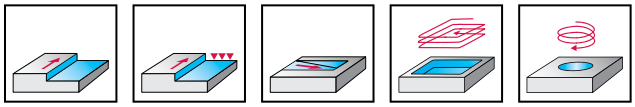
方肩铣刀

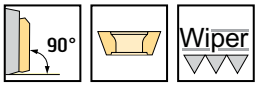
F4042R inch

AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®

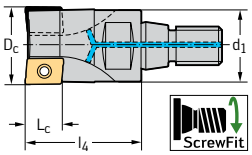
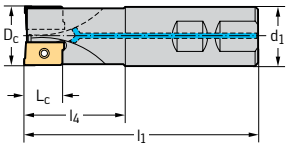
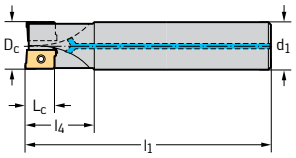
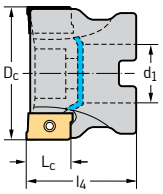
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃
– 加强型





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

	牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	T18	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
 DIN 1835 B	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	
 Cylindrical shank	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R

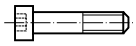
刀体和备件包括在供货范围内

D 2

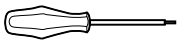
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

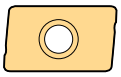
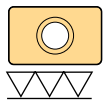
备件

	D_c [inch]	0,625–1	2
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1523

附件

	D_c [inch]	0,625–2
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WHH15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT10T330R-D67	G	2	0,118	0,031					😐						😐															😐	
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,031	0,047			😐	😐	😐	😐		😐	😐		😐	😐						😐	😐				😐	😐		😐	😐
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,031	0,047					😐	😐		😐	😐		😐	😐											😐	😐		😐	😐
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,031	0,047																					😀	😐					
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,031	0,047				😐	😣						😣								😣							😣	
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,016	0,047			😐	😐	😣	😣		😐	😐		😣	😣						😣	😣				😐	😐		😣	😣
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,031	0,047		😀	😐	😐	😣			😐	😐	😣	😣				😐	😐	😐	😣	😣				😐	😐	😣	😣	
	ADMT10T312R-F56	M	2	0,047	0,047			😐	😐	😣	😣		😐	😐		😣	😣						😣	😣				😐	😐		😣	😣
	ADMT10T316R-F56	M	2	0,063	0,047			😐	😐	😣	😣		😐	😐	😣	😣	😣						😣	😣				😐	😐	😣	😣	😣
	ADMT10T320R-F56	M	2	0,079	0,039			😐	😐	😣	😣		😐	😐	😣	😣	😣						😣	😣				😐	😐	😣	😣	😣
	ADMT10T325R-F56	M	2	0,098	0,039			😐		😣	😣		😐	😐		😣	😣						😣					😐	😐		😣	😣
	ADMT10T330R-F56	M	2	0,118	0,031			😐	😐	😣	😣		😐	😐		😣	😣						😣	😣				😐	😐		😣	😣
	ADMT10T332R-F56	M	2	0,126	0,031			😐		😣	😣		😐	😐	😣	😣	😣						😣					😐	😐	😣	😣	😣
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,031	0,047			😀		😐	😐		😐	😐		😐	😐						😐					😐	😐		😐	😐
	ADGX10T3PER-F56	G	2	0,031	0,197	😣						😣						😀	😀						😀								

自刀尖圆角半径 r = 1.6 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刃刀片 ADGX10T3PER-F56 仅与 ADGT10T3PER-D67 或 ADGT10T3PER-G77 组合使用

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😀 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😣

😀 😐 😣 / ★ = 产品系列中的新增项

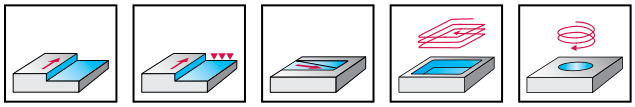
方肩铣刀

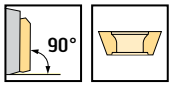
F4042 mm

AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®

– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

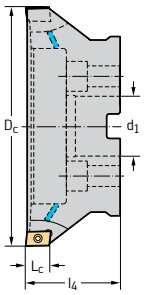




	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

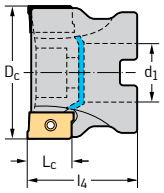
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,62	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	1,76	7	
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

平衡结构 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

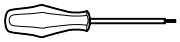
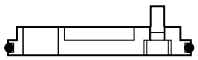
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

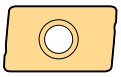
备件

	D_c [mm]	63–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1495 (T20IP) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	63–125	160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	(包括密封圈和螺栓) 密封盘套装		FS936 SET KOMPLETT
	密封圈		O-R 96X4

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		😐							☹		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		😐		☹	☹				☹		☹
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹	☹
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

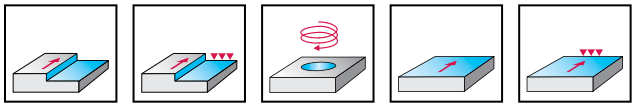
D2

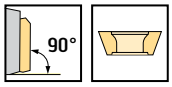
方肩铣刀

F2010 mm

AD .. 1204 .. R

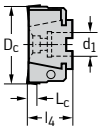
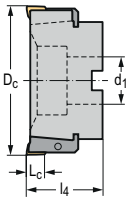
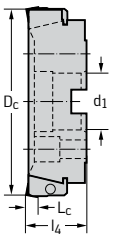
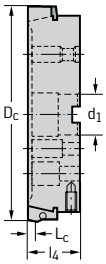
– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	
F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

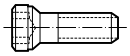
刀体和备件包括在供货范围内

D2

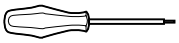
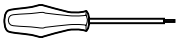
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

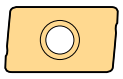
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR718M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	可转位刀片螺丝刀	FS1484 (T9IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				★					★													★	
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				★					★													★	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				★					★													★	
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				★		●	●		★										●	●		★	
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				●					●													●	
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2			●	●		●	●		●							●			●	●		●	
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	●	●	●	★					★					●	★	★						★	
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	●		●	★					★					●		★						★	
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				●		●	●		●										●	●		●	
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																	●						
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																		●					
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																	●	●					
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	●		●	★	★				★	★	●			●		★						★	★
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		●	●	★		●	●		★						★	★			●	●		★	
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	●	●	●	★		●	●	★	★		●	●	●	●	★	★			●	●	★	★	
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		●	●	★		●	●		★						★	★			●	●		★	
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		●	●	★		●	●		★						★	★			●	●		★	
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		●	●	★		●	●		★						★	★			●	●		★	
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		●	●	★					★						★	★						★	
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		●	●	★	★	●	●	★	★	★					★	★			●	●	★	★	★
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		●	●	★		●	●		★						★	★			●	●		★	
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		●	●	★		●	●	★	★						★	★			●	●	★	★	
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	●	●	●	★					★		●	●	●	●	★	★						★	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		●	●	●		●	●		●						★	★			●	●		●	

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

● ● ● / ★ = 产品系列中的新增项

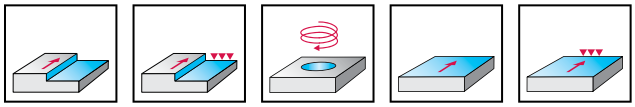
D2

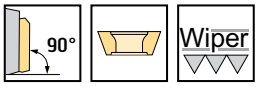
方肩铣刀

F2010 mm

AD .. 1606 .. R

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

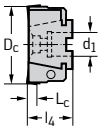




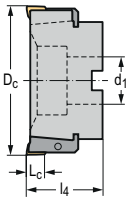
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

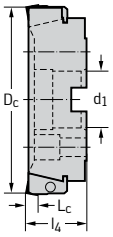
牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	
F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	
F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	



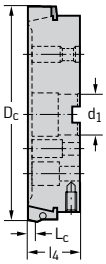
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

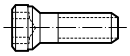
刀体和备件包括在供货范围内

D2

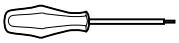
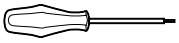
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

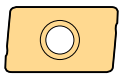
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR719M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				●						●															●	
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				●						●															●	
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				●						●															●	
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				●						●															●	
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				●						●															●	
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				●			◐	◐		●												◐	◐		●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				◐						◐															◐	
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		◐	◐	◐			◐	◐		◐							◐	◐				◐	◐		◐	
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	◐	◐	◐	●						●						◐	●	●							●	
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	◐	◐	◐	●						●				◐	◐	◐	●	●							●	
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				◐			◑	◐		◐												◑	◐		◐	
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																				◐	◐					
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																				◐	◐					
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	◐		◐	●	●					●	●		◐			◐		●							●	●
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	◐	◐	◐	●						●			◐	◐	◐	◐	●	●							●	
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	◐	◐	◐	●			◐	◐	●	●			◐	◐	◐	◐	●	●				◐	◐	●	●	
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		◐	◐	●			◐	◐	●	●							●	●				◐	◐	●	●	
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		◐	◐	●			◐	◐	●	●							●	●				◐	◐	●	●	
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		◐	◐	●			◐	◐		●							●	●				◐	◐		●	
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		◐	◐	●			◐	◐		●							●	●				◐	◐		●	
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		◐	◐	●			◐	◐	●	●							●	●				◐	◐	●	●	
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		◐	◐	●			◐	◐		●							●	●				◐	◐		●	
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		◐	◐	●			◐	◐		●							●	●				◐	◐		●	
	ADMT160650R-F56	M	2	5			◐	◐	●			◐	◐		●							●	●				◐	◐		●	
	ADMT160660R-F56	M	2	6			◐	◐	●			◐	◐		●							●	●				◐	◐		●	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		●	●	◐			◐	◐		◐							◐	◐				◐	◐		◐	

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
修光刃刀片 ADGX1606PER-F56 仅与 ADGT1606PER-F56、ADGT1606PER-D67 或 ADGT1606PER-G77 组合使用

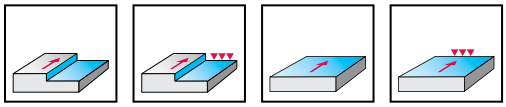
HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

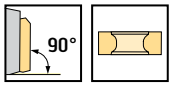
方肩铣刀

F2010 mm

LNGX1307 .. R

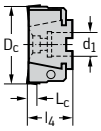
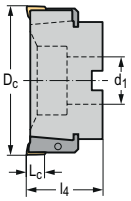
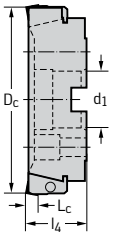
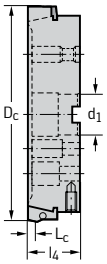
– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
	F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
	F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	
	F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	
	F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	

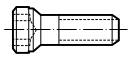
刀体和备件包括在供货范围内

D2

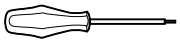
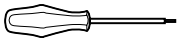
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

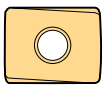
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR722M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☹	😐		☹				😐	☹	☹			😐		☹
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☹			☹				😐	☹	☹					☹
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺									😐	☹						
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺								😐	☹	☹					
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2														☺	😐			

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

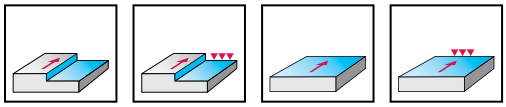
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

方肩铣刀

F2010 mm

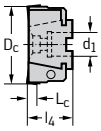
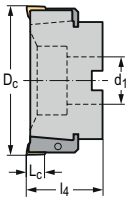
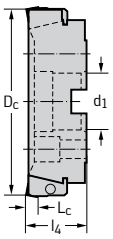
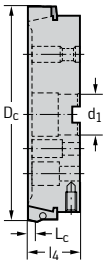
LNH . 0904 .. R

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃，切向布置



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,65	10	LNH . 0904 .. R
F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

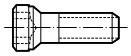
刀体和备件包括在供货范围内

D2

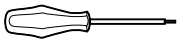
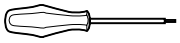
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

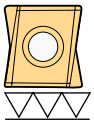
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR751M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	可转位刀片螺丝刀	FS1484 (T9IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☹	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1		☺	☺	☺	☹	☺	☺		☹			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☹	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☺	☺	☹	☺	☺		☹						☹	☹			☺	☺		☹	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6				☺	☺	☹	☺	☺		☹						☹	☹			☺	☺		☹	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2				☺	☺	☹	☺	☺		☹						☹	☹			☺	☺		☹	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					☹				☹													☹	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																	☺	☺					
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5		☺	☺	☺	☹			☹	☹			☺	☺	☺	☹	☹					☹	☹	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺									☺	☺												☺

修光刃刀片 LNHX0904PDR-L55T 仅与 LNHU090404R-L55T 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

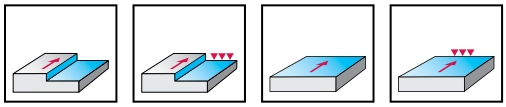
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

方肩铣刀

F2010 mm

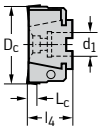
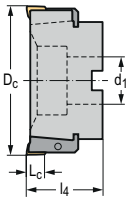
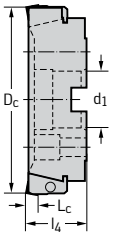
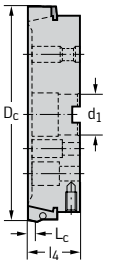
LNH . 1306 .. R

– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃，切向布置



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

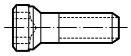
刀体和备件包括在供货范围内

D2

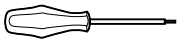
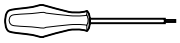
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

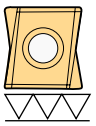
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR752M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		😐	😐	😐	😟		😐	😐		😟		😐		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐		😟	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			😐	😐	😟		😟	😐		😟							😟	😟				😟	😐		😟	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3			😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				😐	😐	😟		😐	😐		😟							😟	😟				😐	😐		😟	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					😟					😟															😟	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																				😐	😐					
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		😐	😐	😐	😟				😟	😟				😐	😐	😐	😟	😟						😟	😟	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	😐					😐					😐	😐	😐						😐							😐
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	😐					😐					😐	😐	😐						😐							😐

修光刃刀片 LNHX130608R-L55T 仅与 LNHU130608R-L55T 组合使用。.
修光刃刀片 LNHX1306PDR-L55T 仅与 LNHU130608R-L55T 组合使用。.

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

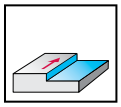
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😐 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😟

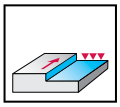
方肩铣刀

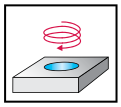
F2010 mm

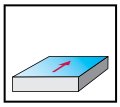
BC .. 1204 .. R

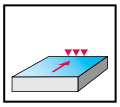
– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





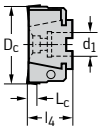
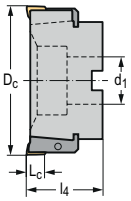
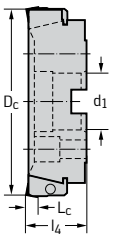
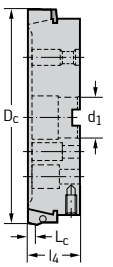






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

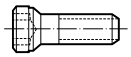
牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.11.R764M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.11.R764M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	BC .. 1204 .. R
F2010.B.125.Z08.11.R764M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.11.R764M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	BC .. 1204 .. R
F2010.B.200.Z12.11.R764M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.11.R764M	250	60	63	11,7	12	16	12	
F2010.B.250.Z16.11.R764M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.11.R764M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	BC .. 1204 .. R
F2010.B.315.Z18.11.R764M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

刀体和备件包括在供货范围内

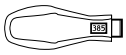
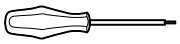
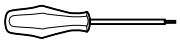
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

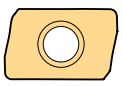
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR764M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS1484 (T9IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	P				M				K						N			S			
					HC				HC				HC					DP	HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															😐						
	BCGT120408R-G55	G	2	😊	😐	😐	☹	😐	😐		☹	😊			😐	😐	😐				😐	😐		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120408R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120412R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120416R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120420R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120425R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120430R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120440R-K85	H	2																😊	😐				
	BCMT120404R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120408R-G55	M	2	😊	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😊	😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	😊	😐	😐	☹				☹	😊	😐	😐	😐	😐	😐							☹
	BCMT120408R-K55	M	2		😊	😊	😐	😊	😊		😐					😐	😐				😊	😊		😐

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

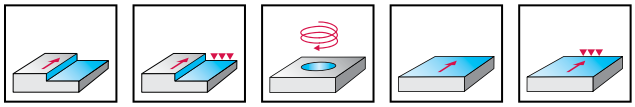
D2

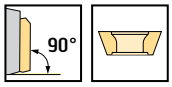
方肩铣刀

F2010 inch

BC .. 1204 .. R

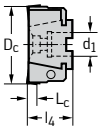
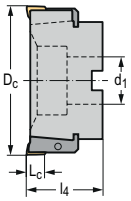
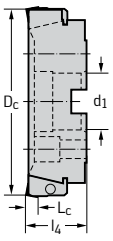
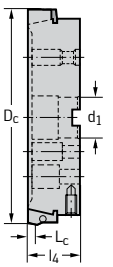
– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

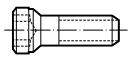
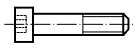
刀体和备件包括在供货范围内

D2

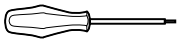
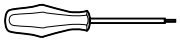
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

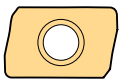
备件

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	刀夹	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	调整螺钉	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	装配工具锁紧螺钉	FS1519	FS1565	FS1566	FS1519

附件

	D_c [inch]	3–12
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS1484 (T9IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1															😐						
	BCGT120408R-G55	G	2	😊	😐	😐	☹	😐	😐		☹	😊			😐	😐	😐				😐	😐		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120408R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120412R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120416R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120420R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120425R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120430R-K85	H	2																😊	😐				
	BCHT120440R-K85	H	2																😊	😐				
	BCMT120404R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120408R-G55	M	2	😊	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	😊	😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120416R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120425R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120430R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		😐	😐	☹				☹					😐	😐							☹
	BCMT120440R-G55	M	2		😐	😐	☹			☹	☹					😐	😐						☹	☹
	BCMT120408R-F55	M	2	😊	😐	😐	☹				☹	😊	😐	😐	😐	😐	😐							☹
	BCMT120408R-K55	M	2		😊	😊	😐	😊	😊		😐					😐	😐				😊	😊		😐

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

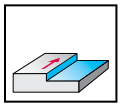
D2

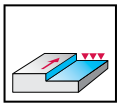
方肩铣刀

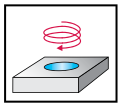
F2010 mm

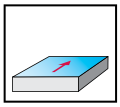
BC .. 1605 .. R

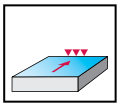
– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

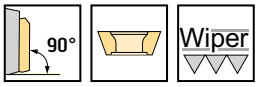






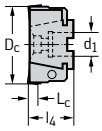
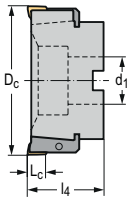
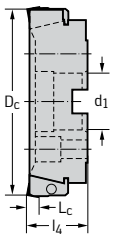
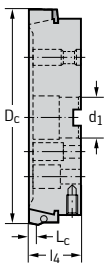






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

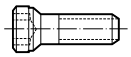
刀体和备件包括在供货范围内

D2

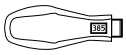
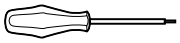
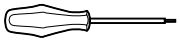
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

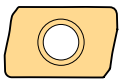
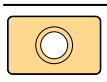
备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR765M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		😐	😐	😐	😣		😐	😐		😣		😀				😐	😐	😐				😐	😐		😣	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				😀	😐					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				😀	😐					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				😀	😐					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				😀	😐					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				😀	😐					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				😀	😐					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				😀	😐					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		😀	😐	😐	😣				😣	😣		😀		😐	😐	😐	😐	😐						😣	😣	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		😀	😐	😐	😣		😐	😐	😣	😣		😀		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	😣	😣	
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			😐	😐	😣				😣	😣							😐	😐						😣	😣	
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			😐	😐	😣				😣	😣							😐	😐						😣	😣	
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			😐	😐	😣				😣	😣							😐	😐						😣	😣	
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			😐	😐	😣				😣	😣							😐	😐						😣	😣	
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			😐	😐	😣				😣	😣							😐	😐						😣	😣	
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			😐	😐	😣					😣							😐	😐							😣	
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			😐	😐	😣				😣	😣							😐	😐						😣	😣	
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			😐	😐	😣					😣							😐	😐							😣	
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			😐	😐	😣				😣	😣							😐	😐						😣	😣	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			😀	😀	😐		😀	😀	😐	😐							😐	😐				😀	😀	😐	😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	😀					😀					😀	😀	😀						😀							😀

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣

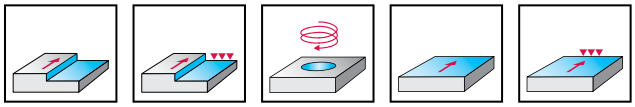
D2

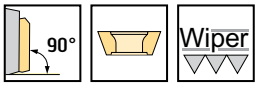
方肩铣刀

F2010 inch

BC .. 1605 .. R

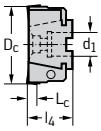
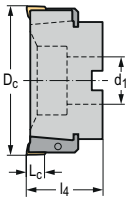
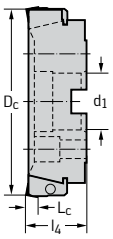
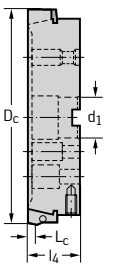
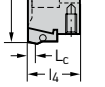
– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

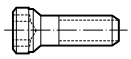
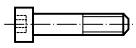
刀体和备件包括在供货范围内

D2

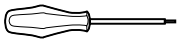
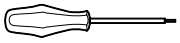
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

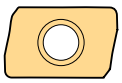
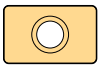
备件

	D_c [inch]	3	4	5–6	8–12
	刀夹	FR765M	FR765M	FR765M	FR765M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	调整螺钉	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	装配工具锁紧螺钉	FS1519	FS1565	FS1566	FS1519

附件

	D_c [inch]	3–12
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	BCGT160508R-G55	G	2	0,031	0,079		☺	😐	😐	☹		😐	😐		☹		☺				😐	😐	😐				😐	😐		☹	
	BCHT160508R-K85	H	2	0,031	0,079																				☺	😐					
	BCHT160512R-K85	H	2	0,047	0,067																				☺	😐					
	BCHT160516R-K85	H	2	0,063	0,067																				☺	😐					
	BCHT160520R-K85	H	2	0,079	0,059																				☺	😐					
	BCHT160525R-K85	H	2	0,098	0,055																				☺	😐					
	BCHT160530R-K85	H	2	0,118	0,047																				☺	😐					
	BCHT160540R-K85	H	2	0,157	0,043																				☺	😐					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,031	0,079		☺	😐	😐	☹				☹	☹		☺		😐	😐	😐	😐	😐						☹	☹	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,031	0,079		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹	☹		☺		😐	😐	😐	😐	😐				😐	😐	☹	☹	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,047	0,067			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,063	0,059			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,079	0,059			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,098	0,055			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160530R-G55	M	2	0,118	0,047			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160532R-G55	M	2	0,126	0,043			😐	😐	☹					☹							😐	😐							☹	
	BCMT160540R-G55	M	2	0,157	0,043			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160550R-G55	M	2	0,197	0,028			😐	😐	☹					☹							😐	😐							☹	
	BCMT160560R-G55	M	2	0,236	0,004			😐	😐	☹				☹	☹							😐	😐						☹	☹	
	BCMT160508R-K55	M	2	0,031	0,079			☺	☺	😐		☺	☺	😐	😐							😐	😐				☺	☺	😐	😐	
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,031	0,315	☺					☺					☺	☺	☺						☺							☺

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

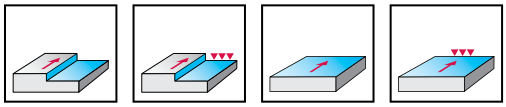
D2

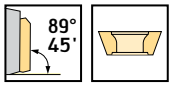
方肩铣刀

F2010 mm

SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR

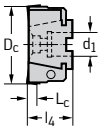
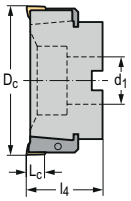
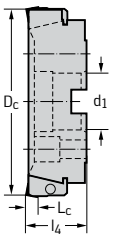
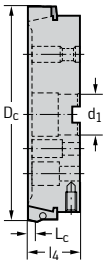
– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

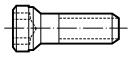
牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60	63	8,4	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60	63	8,4	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60	63	8,4	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60	80	8,4	18	26,2	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

刀体和备件包括在供货范围内

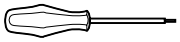
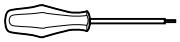
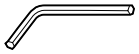
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR756M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2268 (T10IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS2267 (T10IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4																😐						
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																	☺	😐				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																	☺	😐				
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T320-F57	M	4	2			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☹		☹				☹		😐	😐		☹								☹

SD..09T3.. ：自刀尖圆角半径 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀夹的刀尖区。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

D2

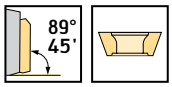
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

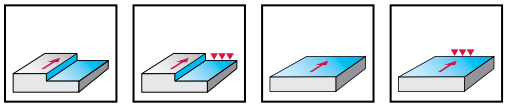
方肩铣刀

F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR

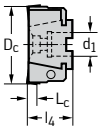
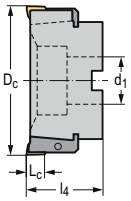
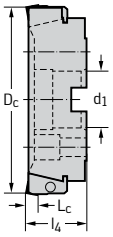
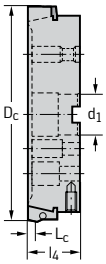


– 轴向跳动可调
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

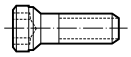
刀体和备件包括在供货范围内

D2

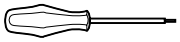
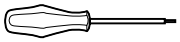
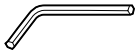
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	80–315
	刀夹	FR757M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	80–315
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可转位刀片可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	刀夹用可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可转位刀片螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹				😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																😐						
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☺	😐				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120420-F57	M	4	2			😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹					☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☹	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☹		☹				☹		😟	😐		☹								☹

SD..1204.. ：自刀尖圆角半径 r <gt/> 0.8 mm 起，应修磨刀夹的刀尖区。
$R_{(刀体)} = r_{(可转位刀片)}$

HC = 涂层硬质合金
DP = 聚晶金刚石
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

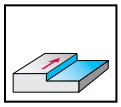
玉米铣刀

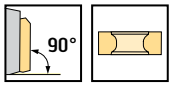
F5038 mm

LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX

– 全齿型
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃，切向布置

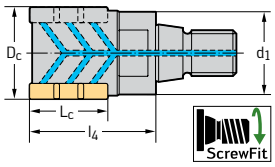




	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●●	●●	●●	●●	●●		●

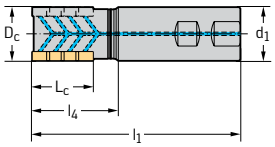
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F5038.T28.032.Z02.32	32	T28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R



ScrewFit

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	
F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	



DIN 1835 B

刀体和备件包括在供货范围内

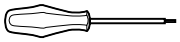
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	D_c [mm]	25–40
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1457 (T9IP) 2 Nm

附件

	D_c [mm]	25	32–40
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	冷却液喷嘴		FS2250 (SW 1,6)

必须将冷却液喷嘴 FS2250 拧紧以防松脱。

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC				M HC				K HC						N HC	HW	S HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	2			😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5				☹				☹												☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5															☺	😐				
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹			☹	☹		😐	😐	😐	☹	☹					☹	☹

r <gt/> 0.4 mm 的可转位刀片仅可用作端面刀片。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

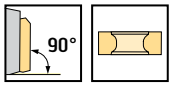
玉米铣刀

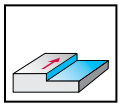
F5138 mm

LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX

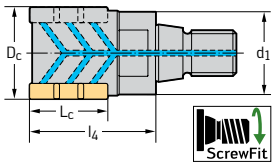
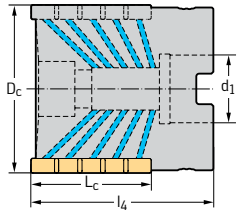
– 全齿型
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃，切向布置





	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 ScrewFit								
F5138.T36.040.Z02.34	40	T36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R
ScrewFit								
								
F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,5	3 / 6	LNH . 1306 .. R
F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9	
F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12	
F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	1,19	4 / 16	
F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,23	5 / 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

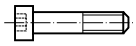
对于套式接口的刀具，要使用符合 iso 4762 标准的长紧固螺钉 – 参见备件和附件 / 其他 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

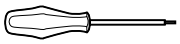
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	40	50	63	80
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	装配工具锁紧螺钉		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

附件

	D_c [mm]	40–80
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	冷却液喷嘴	FS2250 (SW 1,6)

必须将冷却液喷嘴 FS2250 拧紧以防松脱。

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7		😐	😐	☹	😟	😐		☹					☹	☹			😟	😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	3	2,3		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2				☹				☹												☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2															☺	😐				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	😐	😐	☹			☹	☹		😐	😐	😐	☹	☹					☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

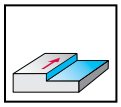
玉米铣刀

F5138 inch

LNH . 1306 .. R

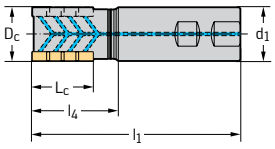
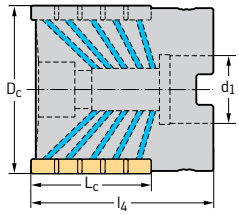
Walter BLAXX

– 全齿型
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃，切向布置



	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

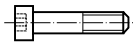
	牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
 DIN 1835 B	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	

刀体和备件包括在供货范围内

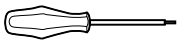
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	D_c [inch]	1,5	2	2,5
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1338	FS1614

附件

	D_c [inch]	1,5–2,5
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	冷却液喷嘴	FS2250 (SW 1,6)

必须将冷却液喷嘴 FS2250 拧紧以防松脱。

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028		😐	😐	☹	★	😐		☹					☹	☹			★	😐		☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118	0,091		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126			😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087				☹				☹												☹
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087															☺	😐				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	😐	😐	☹			☹	☹		😐	😐	😐	☹	☹					☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

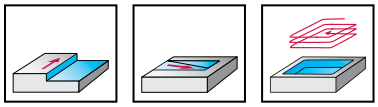
玉米铣刀

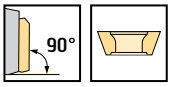
F4038 mm

AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®

– 全齿型
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

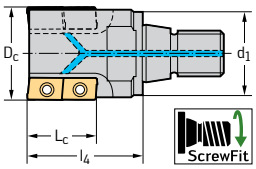




	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

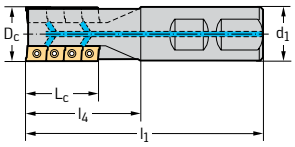
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F4038.T22.025.Z02.22	25	T22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
F4038.T28.032.Z03.30	32	T28	50		30	3	0,22	3 / 9	



ScrewFit

F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,34	2 / 6	
F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	



DIN 1835 B

刀体和备件包括在供货范围内

D2

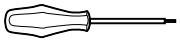
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

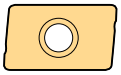
备件

	D_c [mm]	20–32
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_c [mm]	20–32
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹		😐	☹	☹					☹	☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				☹	☹	😐	😐	☹	☹							😐	😐	☹	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2														☺	😐				
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☺		😐	☹				☹		☺	😐		☹					☹	
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		😐	😐	☹		😐	😐	☹				☹	☹			😐	😐	☹	
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹				☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1			😐	☹	☹		😐	☹	☹				☹				😐	☹	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹				☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹	☺	😐	☹	☹					☹	☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2		☺	☺	😐	😐			😐	😐			😐	😐					😐	😐

自刀尖圆角半径 r = 1.6 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
r <gt/> 0.4 mm 的可转位刀片仅可用作端面刀片。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

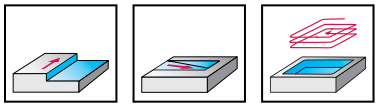
玉米铣刀

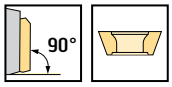
F4038 inch

AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®

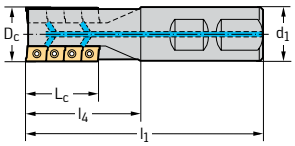
– 全齿型
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	

刀体和备件包括在供货范围内

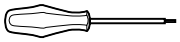
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

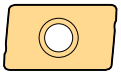
备件

D_c [inch]	0,75–1
可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

附件

D_c [inch]	0,75–1
扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002
扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
可换扳手头	FS2012 (T8IP)
 螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹		😐	☹	☹					☹	☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047				☹	☹	😐	😐	☹	☹							😐	😐	☹	☹
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047														☺	😐				
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺		😐	☹				☹		☺	😐		☹					☹	
	ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047		😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹			☹	☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	☺	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047		😐	😐	☹		😐	😐	☹				☹	☹			😐	😐	☹	
	ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹				☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039			😐	☹	☹		😐	☹	☹				☹				😐	☹	☹
	ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹				☹			😐	😐	☹	☹
	ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	😐	😐	☹	☹			☹	☹	☺	😐	☹	☹					☹	☹
	ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047		☺	☺	😐	😐			😐	😐			😐	😐					😐	😐

自刀尖圆角半径 r = 1.6 mm 起，应修磨刀体的刀尖区。
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm
r <gt/> 0.4 mm 的可转位刀片仅可用作端面刀片。

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

WALTER SELECT

机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

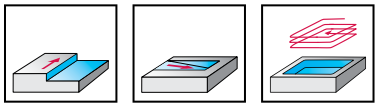
玉米铣刀

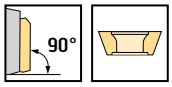
F4138 mm

AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®

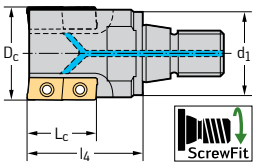
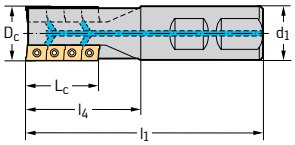
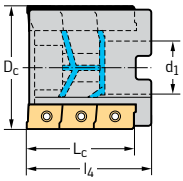
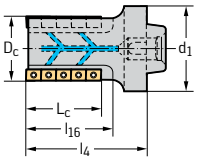
– 全齿型
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

	牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 ScrewFit	F4138.T28.032.Z02.33	32	T28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.T36.040.Z03.33	40	T36	55			33	3	0,41	3 / 6	
 DIN 1835 B	F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,62	2 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,16	3 / 12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
	F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
	F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
	F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
 Modular NCT adaptor	F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R

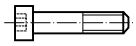
对于套式接口的刀具，要使用符合 iso 4762 标准的长紧固螺钉 – 参见备件和附件 / 其他 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

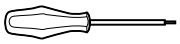
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

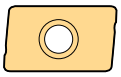
备件

	D_c [mm]	32	40	50	63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	装配工具锁紧螺钉		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

附件

	D_c [mm]	32–63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				☹					☹													☹	
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				☹					☹													☹	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				☹					☹													☹	
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				☹		😐	😐		☹										😐	😐		☹	
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				😐					😐													😐	
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2			😐	😐		😐	😐		😐							😐			😐	😐		😐	
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹					☹					😐	☹	☹						☹	
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	☺		😐	☹					☹					😐		☹						☹	
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐		😐	😐		😐										😐	😐		😐	
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1																	☺						
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0,4																		😐					
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2																	☺	😐					
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2	☺		😐	☹	☹				☹	☹	☺			😐		☹						☹	☹
	ADMT120404R-F56	M	2	0,4	1,2		😐	😐	☹		😐	😐		☹						☹	☹			😐	😐		☹	
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹	☹		☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹	
	ADMT120412R-F56	M	2	1,2	1,2		😐	😐	☹		😐	😐		☹						☹	☹			😐	😐		☹	
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1		😐	😐	☹		😐	😐		☹						☹	☹			😐	😐		☹	
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1		😐	😐	☹		😐	😐		☹						☹	☹			😐	😐		☹	
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8		😐	😐	☹					☹						☹	☹						☹	
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8		😐	😐	☹		😐	😐	☹	☹						☹	☹			😐	😐	☹	☹	
	ADMT120432R-F56	M	2	3,2	0,8		😐	😐	☹		😐	😐		☹						☹	☹			😐	😐		☹	
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4		😐	😐	☹		😐	😐	☹	☹						☹	☹			😐	😐	☹	☹	
	ADMT120408R-D56	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹					☹		☺	😐	😐	😐	☹	☹						☹	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	😐		😐	😐		😐						☹	☹			😐	😐		😐	

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

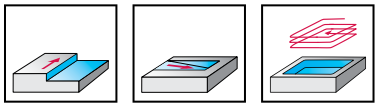
玉米铣刀

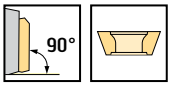
F4138 inch

AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®

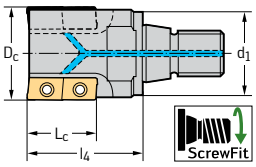
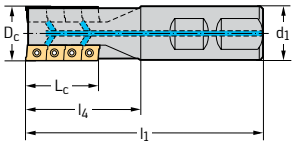
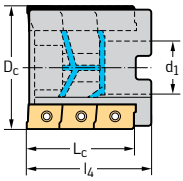
– 全齿型
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

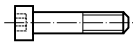
	牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	T28	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	T36	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
 DIN 1835 B	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R

刀体和备件包括在供货范围内

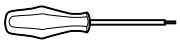
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

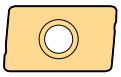
备件

	D_c [inch]	1,25–1,5	2
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1528

附件

	D_c [inch]	1,25–2
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,016	0,047				☠					☠													☠	
	ADGT120430R-F56	G	2	0,118	0,031				☠					☠													☠	
	ADGT120440R-F56	G	2	0,157	0,016				☠					☠													☠	
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,031	0,047				☠		😐	😐		☠										😐	😐		☠	
	ADGT120416R-D67	G	2	0,063	0,039				😐					😐													😐	
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,031	0,047			😐	😐		😐	😐		😐							😐			😐	😐		😐	
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,031	0,047	🙂	😐	😐	☠					☠					😐	☠	☠						☠	
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,031	0,047	🙂		😐	☠					☠					😐		☠						☠	
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐		😐	😐		😐										😐	😐		😐	
	ADHT120416R-G88	H	2	0,063	0,039																	🙂						
	ADHT120440R-G88	H	2	0,157	0,016																		😐					
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,031	0,047																	🙂	😐					
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,031	0,047	🙂		😐	☠	☠				☠	☠	🙂			😐		☠						☠	☠
	ADMT120404R-F56	M	2	0,016	0,047		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT120408R-F56	M	2	0,031	0,047	🙂	😐	😐	☠		😐	😐	☠	☠		🙂	😐	😐	😐	☠	☠			😐	😐	☠	☠	
	ADMT120412R-F56	M	2	0,047	0,047		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT120416R-F56	M	2	0,063	0,039		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT120420R-F56	M	2	0,079	0,039		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT120425R-F56	M	2	0,098	0,031		😐	😐	☠					☠						☠	☠						☠	
	ADMT120430R-F56	M	2	0,118	0,031		😐	😐	☠		😐	😐	☠	☠						☠	☠			😐	😐	☠	☠	
	ADMT120432R-F56	M	2	0,126	0,031		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT120440R-F56	M	2	0,157	0,016		😐	😐	☠		😐	😐	☠	☠						☠	☠			😐	😐	☠	☠	
	ADMT120408R-D56	M	2	0,031	0,047	🙂	😐	😐	☠					☠		🙂	😐	😐	😐	☠	☠						☠	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,031	0,047		🙂	🙂	😐		😐	😐		😐						☠	☠			😐	😐		😐	

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 🙂 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☠

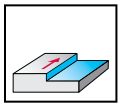
玉米铣刀

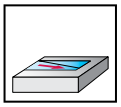
F4238 mm

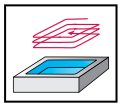
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®

– 全齿型
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃







	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具

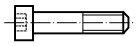
牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
ScrewFit									
F4238.T36.040.Z03.29	40	T36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
F4238.T45.050.Z03.43	50	T45	70		43	3	0,72	3 / 6	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 / 6	AD .. 1606 .. R
F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,93	4 / 8	
F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
Modular NCT adaptor									
F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	
F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,68	4 / 20	
F4238.N8.080.Z05.99	80	80	150	130	99	5	4,35	5 / 30	

对于套式接口的刀具，要使用符合 iso 4762 标准的长紧固螺钉 – 参见备件和附件 / 其他 | 刀体和备件包括在供货范围内

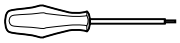
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

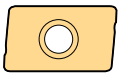
备件

	D_c [mm]	40	50	63	80
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	装配工具锁紧螺钉		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

附件

	D_c [mm]	40–80
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				✗					✗													✗	
	ADGT160616R-F56	G	2	1,6	1,4				✗					✗													✗	
	ADGT160620R-F56	G	2	2	1,4				✗					✗													✗	
	ADGT160632R-F56	G	2	3,2	1,2				✗					✗													✗	
	ADGT160640R-F56	G	2	4	1				✗					✗													✗	
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,8	1,6				✗		😐	😐		✗										😐	😐		✗	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				😐					😐													😐	
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		😐	😐	😐		😐	😐		😐						✗	✗			😐	😐		😐	
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	✗					✗					😐	✗	✗						✗	
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	✗					✗			😐	😐	😐	✗	✗						✗	
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐		😊	😐		😐										😊	😐		😐	
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4																	😊	😐					
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6																	😊	😐					
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6	😊		😐	✗	✗				✗	✗	😊			😐		✗						✗	✗
	ADMT160608R-D56	M	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	✗					✗		😊	😐	😐	😐	✗	✗						✗	
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😊	😐	😐	✗		😐	😐	✗	✗		😊	😐	😐	😐	✗	✗			😐	😐	✗	✗	
	ADMT160612R-F56	M	2	1,2	1,6		😐	😐	✗		😐	😐	✗	✗						✗	✗			😐	😐	✗	✗	
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4		😐	😐	✗		😐	😐	✗	✗						✗	✗			😐	😐	✗	✗	
	ADMT160620R-F56	M	2	2	1,4		😐	😐	✗		😐	😐		✗						✗	✗			😐	😐		✗	
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2		😐	😐	✗		😐	😐		✗						✗	✗			😐	😐		✗	
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2		😐	😐	✗		😐	😐	✗	✗						✗	✗			😐	😐	✗	✗	
	ADMT160632R-F56	M	2	3,2	1,2		😐	😐	✗		😐	😐		✗						✗	✗			😐	😐		✗	
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1		😐	😐	✗		😐	😐		✗						✗	✗			😐	😐		✗	
	ADMT160650R-F56	M	2	5			😐	😐	✗		😐	😐		✗						✗	✗			😐	😐		✗	
	ADMT160660R-F56	M	2	6			😐	😐	✗		😐	😐		✗						✗	✗			😐	😐		✗	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,8	1,6		😊	😊	😐		😐	😐		😐						✗	✗			😐	😐		😐	

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ✗

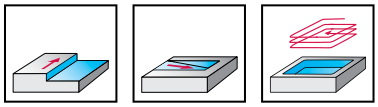
玉米铣刀

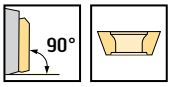
F4238 inch

AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®

– 全齿型
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

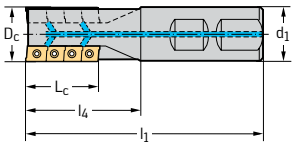




	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

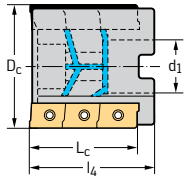
刀具

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_{16} inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	



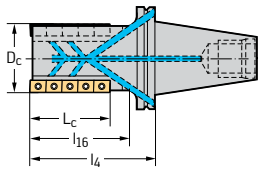
DIN 1835 B

F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	



SK DIN 69871 AD/B

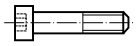
刀体和备件包括在供货范围内

D2

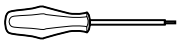
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

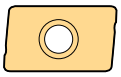
备件

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1528	FS1614	FS2280

附件

	D_c [inch]	1,5–3
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	0,047	0,063				☠					☠													☠	
	ADGT160616R-F56	G	2	0,063	0,055				☠					☠													☠	
	ADGT160620R-F56	G	2	0,079	0,055				☠					☠													☠	
	ADGT160632R-F56	G	2	0,126	0,047				☠					☠													☠	
	ADGT160640R-F56	G	2	0,157	0,039				☠					☠													☠	
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,031	0,063				☠		😐	😐		☠										😐	😐		☠	
	ADGT160616R-D67	G	2	0,063	0,039				😐					😐													😐	
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,031	0,063		😐	😐	😐		😐	😐		😐						😐	😐			😐	😐		😐	
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,031	0,063	🙂	😐	😐	☠					☠					😐	☠	☠						☠	
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,031	0,063	🙂	😐	😐	☠					☠			😐	😐	😐	☠	☠						☠	
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,031	0,047				😐		😊	😐		😐										😊	😐		😐	
	ADHT160616R-G88	H	2	0,063	0,055																	🙂	😐					
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,031	0,063																	🙂	😐					
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,031	0,063	🙂		😐	☠	☠				☠	☠	🙂			😐		☠						☠	☠
	ADMT160608R-D56	M	2	0,031	0,063	🙂	😐	😐	☠					☠		🙂	😐	😐	😐	☠	☠						☠	
	ADMT160608R-F56	M	2	0,031	0,063	🙂	😐	😐	☠		😐	😐	☠	☠		🙂	😐	😐	😐	☠	☠			😐	😐	☠	☠	
	ADMT160612R-F56	M	2	0,047	0,063		😐	😐	☠		😐	😐	☠	☠						☠	☠			😐	😐	☠	☠	
	ADMT160616R-F56	M	2	0,063	0,055		😐	😐	☠		😐	😐	☠	☠						☠	☠			😐	😐	☠	☠	
	ADMT160620R-F56	M	2	0,079	0,055		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT160625R-F56	M	2	0,098	0,047		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT160630R-F56	M	2	0,118	0,047		😐	😐	☠		😐	😐	☠	☠						☠	☠			😐	😐	☠	☠	
	ADMT160632R-F56	M	2	0,126	0,047		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT160640R-F56	M	2	0,157	0,039		😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT160650R-F56	M	2	0,197			😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT160660R-F56	M	2	0,236			😐	😐	☠		😐	😐		☠						☠	☠			😐	😐		☠	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,031	0,063		🙂	🙂	😐		😐	😐		😐						☠	☠			😐	😐		😐	

自刀尖圆角半径 r = 2.0 mm 起，应修磨刀体的刀尖区：
R (刀体) = R (可转位刀片) - 1 mm

HC = 涂层硬质合金
HW = 无涂层硬质合金

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 🙂 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☠

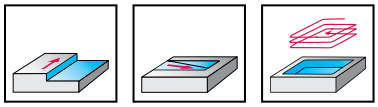
玉米铣刀

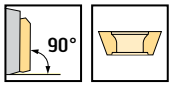
F4338 mm

AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®

– 全齿型
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

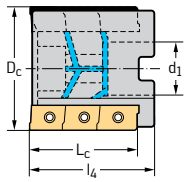




	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●		●●		

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 / 8	AD .. 1807 .. R
F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 / 12	
F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,05	5 / 20	



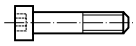
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

对于套式接口的刀具，要使用符合 iso 4762 标准的长紧固螺钉 – 参见备件和附件 / 其他 | 刀体和备件包括在供货范围内

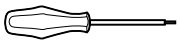
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

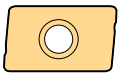
备件

	D_c [mm]	63	80
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	装配工具锁紧螺钉	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

附件

	D_c [mm]	63–80
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	ADGT1807PER-D51	G	2	1,2	1,8		😐			😡				😡		
	ADGT1807PER-D56	G	2	1,2	1,8		😐		😡	😡				😡		😡
	ADMT180712R-D56	M	2	1,2	1,8	😀	😐	😐	😡	😡	😐	😐	😐	😡	😡	😡
	ADMT180712R-F56	M	2	1,2	1,8	😀	😐	😐	😡	😡	😐	😐	😐	😡	😡	😡

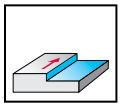
HC = beschichtetes Hartmetall

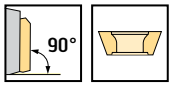
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 = 😀　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = 😡

玉米铣刀
F2338F mm
LP .. 1506 ..

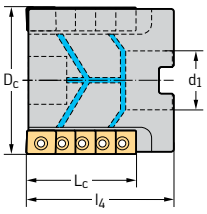
– 全齿型
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●●	●	●●		●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F2338F.B.063.Z03.48	63	27	70	48	3	0,91	3 / 9	LP .. 1506 ..
F2338F.B.080.Z05.70	80	32	95	70	5	2,05	5 / 25	
F2338F.B.085.Z05.70	85	32	95	70	5	2,56	5 / 25	

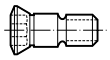
对于套式接口的刀具，要使用符合 iso 4762 标准的长紧固螺钉 – 参见备件和附件 / 其他 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

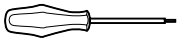
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

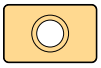
备件

	D_c [mm]	63–85
	可转位刀片 LP . . 锁紧螺钉 紧固力矩	FS1153 (T20) 4 Nm
	可转位刀片 SP . . 锁紧螺钉 紧固力矩	FS1031 (T20) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	63–85
	可转位刀片螺丝刀	FS228 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P			M	K		S
						HC		HC		HC	HC
					WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	LPMT150612R-D51	M	2	1,2		😐	😠	😠		😠	😠
	LPMT150612R-D57	M	2	1,2	😊	😐			😐	😠	
	SPGT120606-F57	G	4	0,6			😠	😠			😠
	SPMT120606-D51	M	4	0,6		😐	😠	😠		😠	😠
	SPMT120606-D57	M	4	0,6	😊	😐	😠	😠	😐	😠	😠

HC = beschichtetes Hartmetall

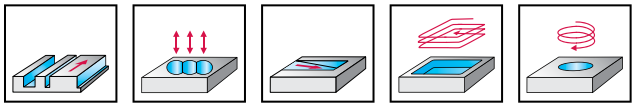
D2

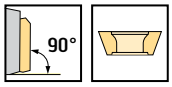
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠

键槽铣刀

M4791 inch

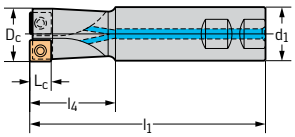
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●●	●●	●●	●●	●●	●	

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,342	1 / 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,858	1 / 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,337	1 / 1	
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,446	1 / 1	SDM . 120408
M4791.035-W31-01-12	1,375	1,250	1,500	3,82	0,457	1	0,979	1 / 1	
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,495	1 / 1	
M4791.044-W31-01-12	1,750	1,250	2,000	5,500	0,457	1	1,570	1 / 1	

刀体和备件包括在供货范围内

D 2

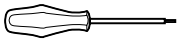
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

附件

	型号	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																					
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😟	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016																☺	😐				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																☺	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016		😐	😐	☹				☹					☹	☹							☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016															😐						
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																☺	😐				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹							☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹				😐	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹				😐	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	😐	☹	☹									😐	☹	☹							
	SDGW120408-A88	G	1	0,031															😐						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

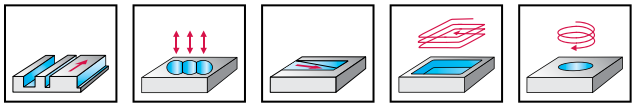
WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

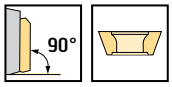
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

键槽铣刀

M4792 inch

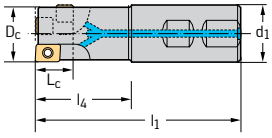
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,615	1 / 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,725	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	1,239	1 / 1	
M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	1,667	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

刀体和备件包括在供货范围内

D2

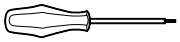
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

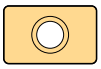
备件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

附件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC				M HC			K HC					S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,016	0,030	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,016	0,030	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,016	0,030	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,016	0,030	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹	😟	😐	😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹			😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹			☹	😟	😐	😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹			😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		😐	☹								😐	☹				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031			☹									☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031			😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹			☹	😐	😐	😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031			☹									☹				

HC = beschichtetes Hartmetall

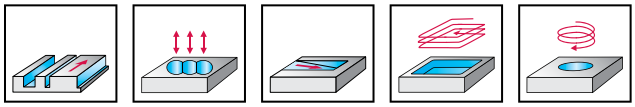
D2

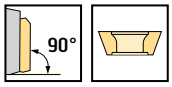
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

键槽铣刀

M4792 mm

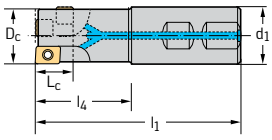
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4792-018-W16-01-08	18	16	31	80	8,3	1	0,1	1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,17	1 / 1	
M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,3	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 / 1	
M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 / 1	
M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

刀体和备件包括在供货范围内

D2

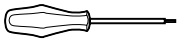
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

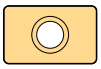
备件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹								😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹	😟	😐	😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹			😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹									☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹	😟	😐	😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹			😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹									☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹								😐	☹				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8			☹									☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹	😐	😐	😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☹									☹				

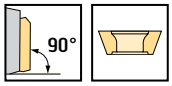
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

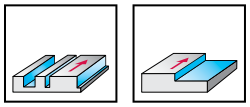
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

玉米铣刀

M4256 / M4257 / M4258 mm

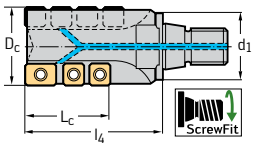
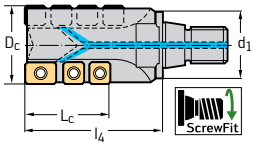
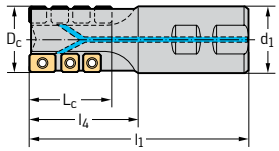
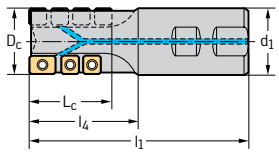
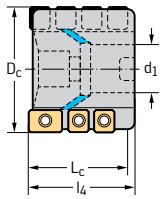


– 半齿型
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 ScrewFit									
M4256-025-T22-02-27	25	T22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-032-T28-02-37	32	T28	50		37	2	0,21	2 / 14	
 ScrewFit									
M4257-040-T36-02-54	40	T36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 DIN 1835 B									
M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10	
M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
 DIN 1835 B									
M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,42	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	

对于套式接口的刀具，要使用符合 iso 4762 标准的长紧固螺钉 – 参见备件和附件 / 其他 | 刀体和备件包括在供货范围内

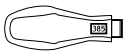
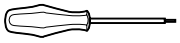
D 2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

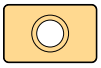
备件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	装配工具锁紧螺钉		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹									😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹										☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☹			☹					☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹										☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹									😐	☹				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹								😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			😐	😐	☹			☹					☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☹										☹				

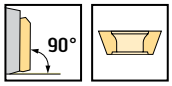
HC = beschichtetes Hartmetall

D2

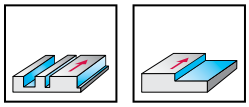
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

玉米铣刀

M4256 / M4257 / M4258 mm

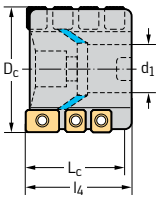


– 半齿型
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●●	●●	●●		●●		
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	

对于套式接口的刀具，要使用符合 iso 4762 标准的长紧固螺钉 – 参见备件和附件 / 其他 | 刀体和备件包括在供货范围内

D 2

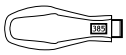
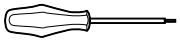
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

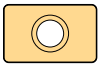
备件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	装配工具锁紧螺钉		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	😐	☹									😐	☹				
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹		😟	😐	😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹				😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☹										☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☹			☹					☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹		😟	😐	😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹				😐	☹	☹	😟	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☹										☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		😐	☹									😐	☹				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		😐	☹	☹								😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			😐	😐	☹			☹					☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☹										☹				

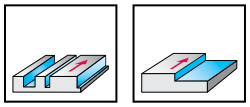
HC = beschichtetes Hartmetall

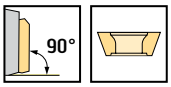
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

玉米铣刀
M4257 / M4258 inch

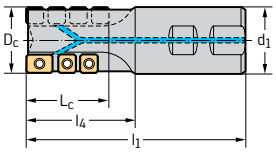
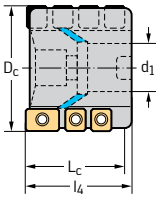
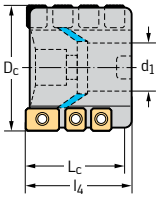
– 半齿型
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

刀具

	牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
 DIN 1835 B	M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	2,044	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	1,063	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257.064-B26-03-54	2,500	1,000	2,748		2,126	3	2,134	3 / 21	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	2,945	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258.102-B38-04-77	4,000	1,500	3,150		3,031	4	5,922	4 / 28	

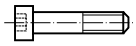
对于套式接口的刀具，要使用符合 iso 4762 标准的长紧固螺钉 – 参见备件和附件 / 其他 | 刀体和备件包括在供货范围内

D 2

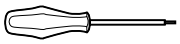
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

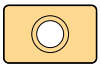
备件

	型号	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1528	FS1520

附件

	型号	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047		☹										☹				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063		😐	😐	☹			☹					☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063		☹										☹				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031			☹										☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹			☹				😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹		😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹		😐	☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		😐	☹	☹								😐	☹	☹			

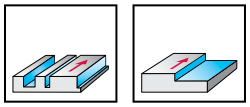
HC = beschichtetes Hartmetall

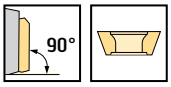
玉米铣刀

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃
– 带前端铣头的半齿型

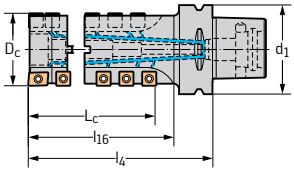




	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

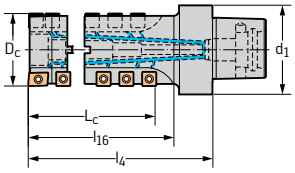
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4258-050-C6-02-75-M	50	C6	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,14	2 / 18	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

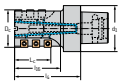
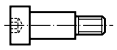
直径 80 mm 的刀体：刀柄不带把手凹槽 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

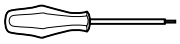
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

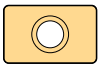
备件

	D_c [mm]	50	63	80
	基体	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
	玉米铣刀前端铣头	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	前端铣头锁紧螺钉 紧固力矩	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

附件

	D_c [mm]	50–80
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☹	☹	☠			☠				☠	☠			☠
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☹	☹	☠			☠	☹	☹	☹	☠	☠			☠
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☹	☹	☠	☹	☹	☠			☹	☠	☠	☹	☹	☠
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☠									☠				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			☹	☹	☠			☠				☠	☠			☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☹	☹	☠			☠	☹	☹	☹	☠	☠			☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☹	☹	☠	☹	☹	☠			☹	☠	☠	☹	☹	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☠									☠				

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

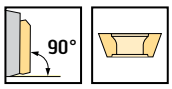
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☠

可分离式玉米铣刀基体

M4258 mm

SDM . 120408

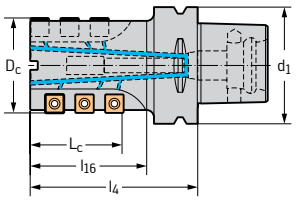
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃
– 玉米铣刀的基体



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

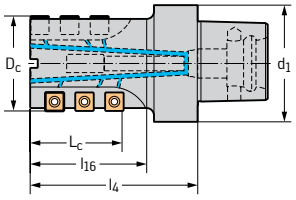
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,81	12	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

直径 80 mm 的刀体：刀柄不带把手凹槽 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

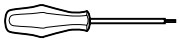
WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SDM . 120408
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	SDM . 120408
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹				☹
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹	😐	😐		☹
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹									😐	☹	☹				

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

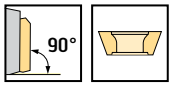
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

玉米铣刀可分离刀头

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

- 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃
- 带前端铣头的半齿型



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

刀具

牌号	D_c mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4258-050-P20-02-25-F	50	25	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-P30-02-36-F	63	35	35	2	0,33	2 / 6	
M4258-080-P40-03-36-F	80	35	35	3	0,62	3 / 9	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

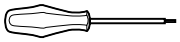
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

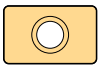
备件

	D_c [mm]	50–80
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	D_c [mm]	50–80
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		😐	😐	☠			☠				☠	☠			☠
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☠			☠	😐	😐	😐	☠	☠			☠
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	😐	😐	☠	😐	😐	☠			😐	☠	☠	😐	😐	☠
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☠									☠				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8			😐	😐	☠			☠				☠	☠			☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☠			☠	😐	😐	😐	☠	☠			☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	😐	😐	☠	😐	😐	☠			😐	☠	☠	😐	😐	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,8			☠									☠				

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☠

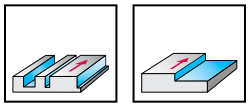
玉米铣刀

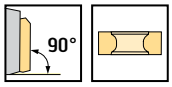
M3255 mm

XNHX1306 .. R

Walter BLAXX

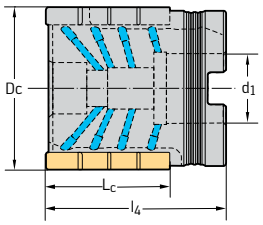
– 全齿型
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃，切向布置





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

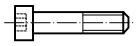
牌号	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 / 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 / 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	1,99	5 / 20	

必须将冷却液喷嘴 FS2250 拧紧以防松脱。 | 刀体和备件包括在供货范围内

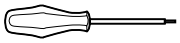
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

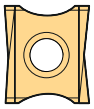
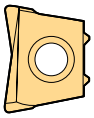
备件

	D_c [mm]	50	63	80
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	装配工具锁紧螺钉	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	冷却液喷嘴	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

附件

	D_c [mm]	50–80
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

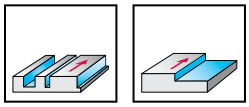
	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4	1,5		☺		☺	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	2	☺	☺	☺	☺	☺
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	2	☺	☺	☺	☺	☺
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	2	☺	☺	☺	☺	☺
	XNHX130620R-L65T	H	2	2	2		☺		☺	
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4	2		☺		☺	
	XNHX130630R-L65T	H	2	3	1,4		☺		☺	
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	1,3	☺	☺	☺	☺	☺
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	0,5	☺	☺	☺	☺	☺
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8	2		☺		☺	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4	0,5		☺		☺	

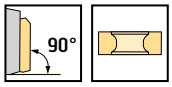
可转位刀片 XNHX1306 仅可用作端面刀片。

HC = 涂层硬质合金

玉米铣刀
M3255 inch
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX

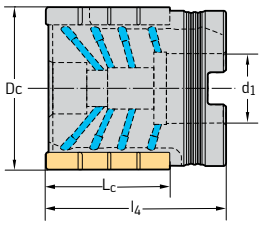
– 全齿型
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃，切向布置





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	

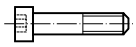
必须将冷却液喷嘴 FS2250 拧紧以防松脱。 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

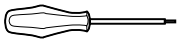
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

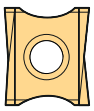
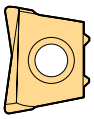
备件

	D_c [inch]	2	2,5	3
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	冷却液喷嘴	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	装配工具锁紧螺钉	FS1528	FS1614	FS2599

附件

	D_c [inch]	2–3
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	b inch	P HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016		☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016	0,059		☹		☹	
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031	0,079	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047	0,079	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063	0,079	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079	0,079		☹		☹	
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094	0,079		☹		☹	
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118	0,055		☹		☹	
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126	0,051	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157	0,020	☹	☹	☹	☹	☹
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031	0,079		☹		☹	
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157	0,020		☹		☹	

可转位刀片 XNHX1306 仅可用作端面刀片。

HC = 涂层硬质合金

D2

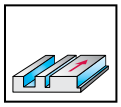
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

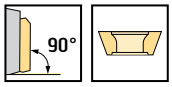
铣槽用锯片铣刀

F2252 mm

AD . T0803 .. R

– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

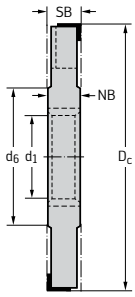




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

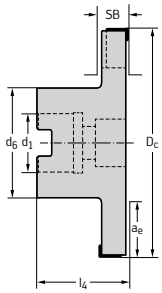
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	可转位 刀片数量	型号
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	可转位 刀片数量	型号
F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	AD . T0803 .. R
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

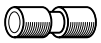
根据刀刃直径和刀片尺寸，槽底形状各有差异。 | 切削宽度可调 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

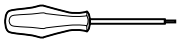
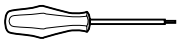
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

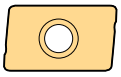
备件

	型号	AD . T0803 .. R
	右手刀体的刀夹	FR724
	左手刀体的刀夹	FL724
	夹紧楔	FK360
	夹紧套	FS1167
	偏心螺栓	FS1170 (SW 3)
	弹簧垫圈	FS1220
	夹紧楔锁紧螺钉	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	型号	AD . T0803 .. R
	精加工刀片锁紧螺钉	FS246 (T8) 1,5 Nm
	刀夹：右手，精加工刀片 P2905-.	FR695
	刀夹：左手，精加工刀片 P2905-.	FL695
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)
	螺丝刀	FS230 (T8)
	扳手	ISO2936-3 (SW 3)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001 / FS2003
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2248
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2041
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2007 (T8)
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	可换扳手头	FS2050 (SW 3)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADHT0803PEL-G88	H	2	0,4	1,2									☺		
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2									☺		
	ADKT0803PEL-F56	K	2	0,4	1,2		😐	☹		☹			☹		☹	
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2		😐	☹		☹			☹		☹	
	ADMT080304L-F56	M	2	0,4	1,2	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT080308L-F56	M	2	0,8	1,2		😐	☹		☹			☹		☹	
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		😐	☹		☹			☹		☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

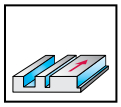
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

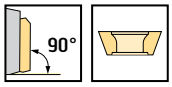
铣槽用锯片铣刀

F2252 mm

AD . T1204 .. R

– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

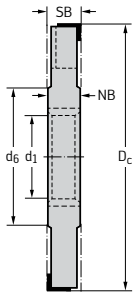




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

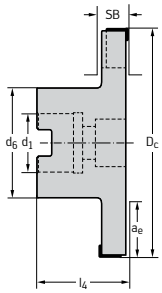
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	可转位 刀片数量	型号
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	可转位 刀片数量	型号
F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

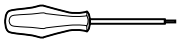
根据刀刃直径和刀片尺寸，槽底形状各有差异。 | 切削宽度可调 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

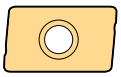
备件

	型号	AD . T1204 .. R
	右手刀体的刀夹	FR725
	左手刀体的刀夹	FL725
	夹紧楔	FK359
	夹紧套	FS1168
	偏心螺栓	FS1171 (SW 4)
	弹簧垫圈	FS1221
	夹紧楔锁紧螺钉	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1457 (T9IP) 2 Nm

附件

	型号	AD . T1204 .. R
	精加工刀片锁紧螺钉	FS260 (T20) 5 Nm
	刀夹：右手，精加工刀片 P2905-.	FR696
	刀夹：左手，精加工刀片 P2905-.	FL696
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)，FS228 (T20)
	螺丝刀	ISO2936-2,5 (SW 2,5), ISO2936-4 (SW 4)
	扳手	FS2003
	扳手	FS2248
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2041
	扭矩螺丝刀，数显型	SD2000-2.5 SW (SW 2,5), FS2051 (SW 4), FS2013 (T9IP), FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADHT120416L-G88	H	2	1,6	1									☺		
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1									☺		
	ADHT120430L-G88	H	2	3	0,8									☺		
	ADHT1204PEL-G88	H	2	0,8	1,2									☺		
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2									☺		
	ADKT1204PEL-F56	K	2	0,8	1,2		😐	☹		☹			☹		☹	
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2		😐	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADMT120408L-F56	M	2	0,8	1,2	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT120416L-F56	M	2	1,6	1	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT120425L-F56	M	2	2,5	0,8		😐	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT120430L-F56	M	2	3	0,8		😐	☹		☹			☹		☹	
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120440L-F56	M	2	4	0,4	😐		☹		☹		☹			☹	
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

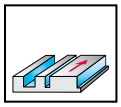
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

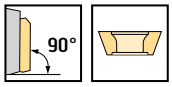
铣槽用锯片铣刀

F2252 mm

AD . T1606 .. R

– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃

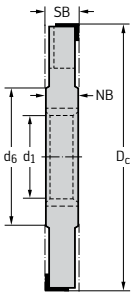




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

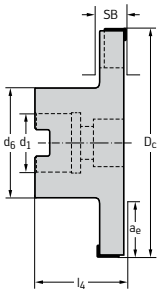
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	可转位 刀片 数量	型号
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

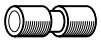
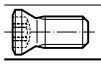
根据刀刃直径和刀片尺寸，槽底形状各有差异。 | 切削宽度可调 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

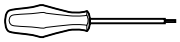
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

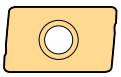
备件

	型号	AD . T1606 .. R
	右手刀体的刀夹	FR726
	左手刀体的刀夹	FL726
	夹紧楔	FK359
	夹紧套	FS1168
	偏心螺栓	FS1171 (SW 4)
	弹簧垫圈	FS1221
	夹紧楔锁紧螺钉	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	AD . T1606 .. R
	精加工刀片锁紧螺钉	FS260 (T20) 5 Nm
	刀夹：右手，精加工刀片 P2905-.	FR696
	刀夹：左手，精加工刀片 P2905-.	FL696
	螺丝刀	FS1485 (T15IP), FS228 (T20)
	螺丝刀	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	扳手	ISO2936-4 (SW 4)
	扳手	FS2003
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2248
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2041
	扭矩扳手 T 形手柄	SD2000-2.5 SW (SW 2,5), FS2051 (SW 4), FS2014 (T15IP), FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADHT160616L-G88	H	2	1,6	1,4									☺		
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4									☺		
	ADHT1606PEL-G88	H	2	0,8	1,6									☺		
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6									☺		
	ADKT1606PEL-F56	K	2	0,8	1,6		😐	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		😐	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADMT160608L-F56	M	2	0,8	1,6	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT160616L-F56	M	2	1,6	1,4	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT160625L-F56	M	2	2,5	1,2	😐		☹		☹		☹			☹	
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2	😐		☹		☹		☹			☹	
	ADMT160630L-F56	M	2	3	1,2	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT160640L-F56	M	2	4	1	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1	😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

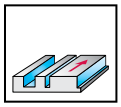
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

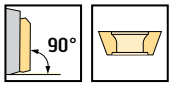
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

铣槽用锯片铣刀

F2252 mm

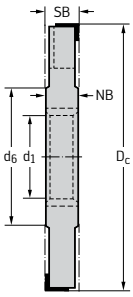
– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	可转位 刀片 数量	型号
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

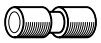
切削宽度可调 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

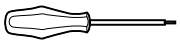
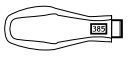
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	右手刀体的刀夹	FR684	FR685	FR686
	左手刀体的刀夹	FL684	FL685	FL686
	夹紧楔	FK358	FK360	FK359
	夹紧套	FS1166	FS1167	FS1168
	偏心螺栓	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	弹簧垫圈	FS1220	FS1220	FS1221
	夹紧楔锁紧螺钉	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

附件

	型号	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	精加工刀片锁紧螺钉		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	刀夹：右手，精加工刀片 P2905-.		FR695	FR696
	刀夹：左手，精加工刀片 P2905-.		FL695	FL696
	螺丝刀	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	扳手	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001 , FS2003	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2248	FS2248	FS2248
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2041	FS2041
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2044 (T20)
	可换扳手头	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☻		☹									☻		☹						
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																		☻				
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☻	☻	☹		☻	☻	☹					☹	☹			☻	☻	☹	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☻		☹									☻		☹						
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																		☻				
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☻	☻	☹		☻	☻	☹					☹	☹			☻	☻	☹	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																		☻				
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☻		☹									☻		☹						
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☻	☻	☹		☻	☻	☹					☹	☹			☻	☻	☹	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☻					☻				☻	☻	☻				☻					☻

HC = beschichtetes Hartmetall

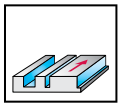
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = ☻ ➔ 不利的 = ☹

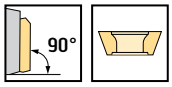
☻ ☻ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

铣槽用锯片铣刀

F2252 mm

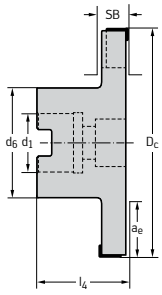
– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	a_e mm	Z	可转位 刀片数量	型号
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

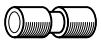
切削宽度可调 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

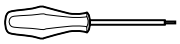
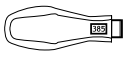
WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	右手刀体的刀夹	FR684	FR685	FR686
	左手刀体的刀夹	FL684	FL685	FL686
	夹紧楔	FK358	FK360	FK359
	夹紧套	FS1166	FS1167	FS1168
	偏心螺栓	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	弹簧垫圈	FS1220	FS1220	FS1221
	夹紧楔锁紧螺钉	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

附件

	型号	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	精加工刀片锁紧螺钉		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	刀夹：右手，精加工刀片 P2905-.		FR695	FR696
	刀夹：左手，精加工刀片 P2905-.		FL695	FL696
	螺丝刀	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS228 (T20)
	扳手	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001 , FS2003	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2248	FS2248	FS2248
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2041	FS2041
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2044 (T20)
	可换扳手头	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	MPHX060304-A57	H	2	0,4			☻		☹									☻		☹						
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																		☻				
	MPMX060304-F57	M	2	0,4				☻	☻	☹		☻	☻	☹					☹	☹			☻	☻	☹	
	MPHX080305-A57	H	2	0,5			☻		☹									☻		☹						
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																		☻				
	MPMX080305-F57	M	2	0,5				☻	☻	☹		☻	☻	☹					☹	☹			☻	☻	☹	
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																		☻				
	MPHW120408-A57	H	2	0,8			☻		☹									☻		☹						
	MPMT120408-F57	M	2	0,8				☻	☻	☹		☻	☻	☹					☹	☹			☻	☻	☹	
	P2905-1	F	4	0,8	10	☻					☻				☻	☻	☻				☻					☻

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☻ ➔ 一般的 = ☻ ➔ 不利的 = ☹

☻ ☻ ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

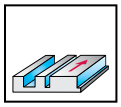
铣槽用锯片铣刀

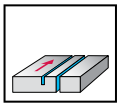
F4053 mm

LN . X070204

Xtra·tec®

– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 + 2 个切削刃，切向布置

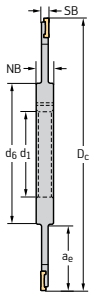




	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●		●●		

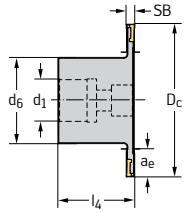
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	可转位刀片数量	kg	型号
F4053.B27.080.Z04.04	80	27	42	8		4	18	4	8	0,17	LN . X070204
F4053.B32.100.Z05.04	100	32	50	8		4	24	5	10	0,26	
F4053.B40.125.Z06.04	125	40	65	8		4	29	6	12	0,41	
F4053.B40.160.Z08.04	160	40	65	8		4	46	8	16	0,71	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	可转位刀片数量	kg	型号
F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45		40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48		50	4	24	5	10	0,71	
F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60		50	4	30	6	12	1,12	
F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75		50	4	40	8	16	1,58	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

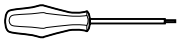
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

附件

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	可换扳手头	FS2085 (T6IP)
	螺丝刀	FS2086 (T6IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4	☺	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☺	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4	☺		☺	☺		☹	☺	☺	

HC = beschichtetes Hartmetall

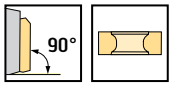
D2

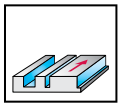
铣槽用锯片铣刀

F4153 mm

Xtra·tec®

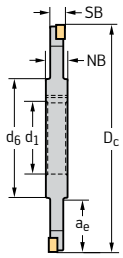
– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 + 2 个切削刃，切向布置





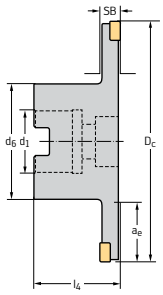
	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	可转位刀片数量	kg	型号
F4153.B27.080.Z04.06	80	27	42	12		6	18	4	8	0,26	LN . U080304
F4153.B32.100.Z05.06	100	32	50	12		6	24	5	10	0,36	
F4153.B40.125.Z06.06	125	40	65	12		6	29	6	12	0,59	
F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65	12		6	46	8	16	1,02	
F4153.B50.200.Z09.06	200	50	75	12		6	61	9	18	2,67	
F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42	12		8	18	4	8	0,27	LN . U080404
F4153.B32.100.Z05.08	100	32	50	12		8	24	5	10	0,43	
F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65	12		8	29	6	12	0,7	
F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16	1,22	
F4153.B50.200.Z09.08	200	50	75	12		8	61	9	18	3,11	
F4153.B27.080.Z04.10	80	27	42	12		10	18	4	8	0,3	LN . U100508
F4153.B32.100.Z05.10	100	32	50	12		10	24	5	10	0,45	
F4153.B40.125.Z06.10	125	40	65	12		10	29	6	12	0,75	
F4153.B40.160.Z07.10	160	40	65	12		10	46	7	14	1,32	
F4153.B50.200.Z08.10	200	50	75	12		10	61	8	16	3,32	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45		40	6	16	4	8	0,55	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48		50	6	25	5	10	0,78	
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60		50	6	30	6	12	1,23	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75		50	6	40	8	16	2	
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90		50	6	50	9	18	3,83	
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45		40	8	16	4	8	0,58	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,8	
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60		50	8	30	6	12	1,35	
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75		50	8	40	8	16	1,98	
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90		50	8	50	9	18	2,6	
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48		50	10	25	5	10	0,87	
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60		50	10	30	6	12	1,41	
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75		50	10	40	7	14	2,07	
F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90		50	10	50	8	16	4,44	

刀体和备件包括在供货范围内

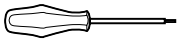
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6	80–200 8	80–200 10
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

附件

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6–8	80–200 10
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		😠	😠					😐	😐		😠	😠			
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	😀	😐	😐	😠	😐	😐	😠			😐	😠	😠	😐	😐	😠
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4		😐	😐	😠		😐	😠				😠	😠		😐	😠
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		😠	😠					😐	😐		😠	😠			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	😀	😐	😐	😠	😐	😐	😠			😐	😠	😠	😐	😐	😠
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	😀	😐	😐	😠	😐	😐	😠			😐	😠	😠	😐	😐	😠
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			😠									😠			
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		😠	😠						😐		😠	😠			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	😀	😐	😐	😠	😐	😐	😠			😐	😠	😠	😐	😐	😠
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	😀	😐	😐	😠	😐	😐	😠			😐	😠	😠	😐	😐	😠
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			😠					😐	😐			😠			

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

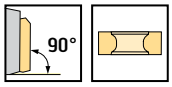
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠

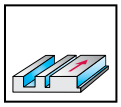
铣槽用锯片铣刀

F4153 inch

Xtra·tec®

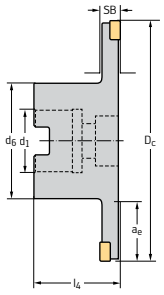
– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 + 2 个切削刃，切向布置





	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	可转位刀片数量	lbs	型号
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

刀体和备件包括在供货范围内

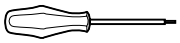
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	Dc [inch] SB [inch]	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

附件

	Dc [inch] SB [inch]	3–6 0,25–0,313	3 0,375
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC				M HC			K HC					S HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LNHU080304-B57T	H	4	0,016		😐	😐					😐	😐		😐	😐			
	LNHU080304-F57T	H	4	0,016	😊	😐	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LNMU080304-F57T	M	4	0,016		😐	😐	😐		😐	😐				😐	😐		😐	😐
	LNHU080404-B57T	H	4	0,016		😐	😐					😐	😐		😐	😐			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,016	😊	😐	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LNMU080404-F57T	M	4	0,016	😊	😐	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LNMU080404-B57T	M	4	0,016			😐									😐			
	LNHU100508-B57T	H	4	0,031		😐	😐						😐		😐	😐			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,031	😊	😐	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LNMU100508-F57T	M	4	0,031	😊	😐	😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐	😐	😐	😐	😐
	LNMU100508-B57T	M	4	0,031			😐					😐	😐			😐			

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

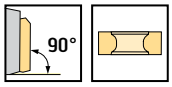
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😐

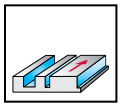
铣槽用锯片铣刀

F4253 mm

Xtra·tec®

– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 + 2 个切削刃，切向布置，轴向跳动可调

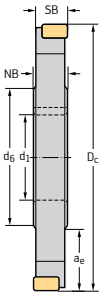




	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

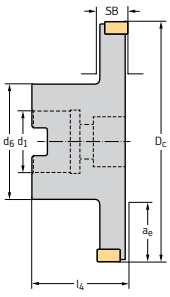
刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	可转位刀片数量	kg	型号
F4253.B32.100.Z05.12	100	32	50	12		12	24	5	10	0,57	LN . U080404
F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65	12		12	29	6	12	0,9	
F4253.B40.160.Z07.12	160	40	65	12		12	46	7	14	1,33	
F4253.B50.200.Z08.12	200	50	75	12		12	61	8	16	3,8	
F4253.B32.100.Z05.14	100	32	50	14		14	24	5	10	0,66	
F4253.B40.125.Z06.14	125	40	65	14		14	29	6	12	0,92	
F4253.B40.160.Z07.14	160	40	65	14		14	46	7	14	1,85	
F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75	14		14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65	16		16	29	5	10	1,12	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.16	160	40	65	16		16	46	6	12	2,05	
F4253.B50.200.Z07.16	200	50	75	16		16	61	7	14	4,4	
F4253.B40.160.Z06.20	160	40	65	20		20	46	6	12	2,5	LN . U120608
F4253.B50.200.Z07.20	200	50	75	20		20	61	7	14	5,17	
F4253.B60.250.Z08.20	250	60	90	20		20	78	8	16	7,3	
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65	25		25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B50.200.Z07.25	200	50	75	25		25	61	7	14	6,07	
F4253.B60.250.Z08.25	250	60	90	25		25	78	8	16	8,82	
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90	25		25	110	10	20	13,5	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	可转位刀片数量	kg	型号
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48		50	12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60		50	12	30	6	12	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75		50	12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90		50	12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48		50	14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60		50	14	30	6	12	1,72	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75		50	14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90		50	14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60		50	16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75		50	16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90		50	16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75		50	20	40	6	12	3,05	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90		50	20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135		50	20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75		50	25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90		50	25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135		50	25	55	8	16	10,37	

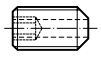


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

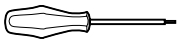
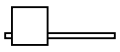
刀体和备件包括在供货范围内

D2

备件

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	轴向跳动调整螺钉	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

附件

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	可转位刀片螺丝刀	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	调整螺钉扳手	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹					😐	😐		☹	☹			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹									☹			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹						😐		☹	☹			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹					😐	😐			☹			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8		☹	☹					😐	😐		☹	☹			
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		☹	☹								☹	☹			
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺		😐	☹		😐	☹			😐		☹		😐	☹
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			☹									☹			
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	☹			😐	☹	☹		😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

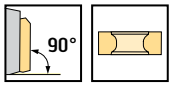
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

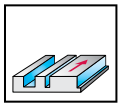
铣槽用锯片铣刀

F4253 mm

Xtra·tec®

– 交错齿，三面刃切削
– 每个可转位刀片有 2 + 2 个切削刃，切向布置，轴向跳动可调

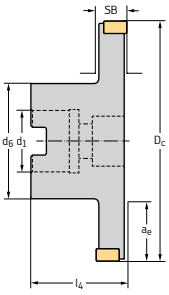




	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

刀具

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	可转位刀片数量	kg	型号
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812



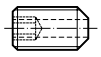
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

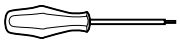
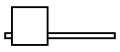
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	轴向跳动调整螺钉	FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

附件

	Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	可转位刀片螺丝刀	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	调整螺钉扳手	FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		☹	☹					😐	😐		☹	☹			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			☹									☹			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		☹	☹						😐		☹	☹			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			☹					😐	😐			☹			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8		☹	☹					😐	😐		☹	☹			
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		☹	☹								☹	☹			
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹			😐	☹	☹	😐	😐	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	☺		😐	☹		😐	☹			😐		☹		😐	☹
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			☹									☹			
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	☹			😐	☹	☹		😐	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

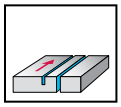
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

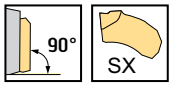
锯片铣刀和键槽铣刀

F5055 mm

Walter BLAXX

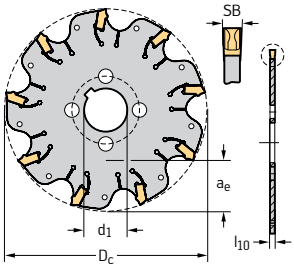
– – 每个可转位刀片有 1 个切削刃





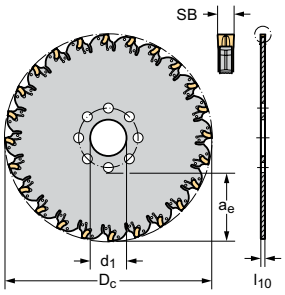
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	SB mm	a_e mm	Z	可转位刀片数量	kg	型号
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,04	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	7	14	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	9	18	0,1	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	11	22	0,15	
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04	SX-2E2
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	7	14	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	9	18	0,11	
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	11	22	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	14	28	0,28	
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	4	8	0,05	SX-3E3
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	6	12	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	9	18	0,14	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	11	22	0,22	
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	14	28	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	19	38	0,65	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	24	48	1,07	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	6	12	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	9	18	0,18	
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	11	22	0,29	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	14	28	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	19	38	0,85	
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	24	48	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500				5	120	40	80	8,39	SX-5E5



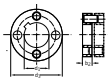
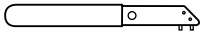
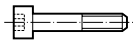
a_e 为同时使用驱动环时的数 | 装配刀片时使用装配扳手 FS1494 或 FS2249

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

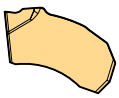
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

附件

	Dc [mm] SB [mm]	63 1,5–2	63 3–4	80 1,5	80 2	80 3–4	100 1,5	100 2–4	125 1,5	125 2–4	160 2–4	200 3–4	250 3–4	500 5
	驱动环	FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET	FS1347-SET	FS2292-SET	FS1348-SET	FS1348-SET	FS1349-SET	FS1349-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	
	装配扳手	FS2249	FS2249	FS2249	FS1494	FS1494	FS2249	FS1494	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
	符合人体工程学的装配扳手				FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	挡圈锁紧螺钉											FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	
	代替驱动环的挡圈											FS1351-SET	FS1352-SET	
	锁紧螺钉扳手											ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)	

挡圈锁紧螺钉包括在供货范围中。

刀片

	牌号	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1											😐				
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15			😡	😐			😡	😐					😡	😐	
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15			😡	😐			😡	😐					😡	😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	😀	😀	😡	😐	😵	😀	😡	😐	😵	😀		😀	😡	😐	😵
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2			😡	😐	😵		😡	😐	😵				😡	😐	😵
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2			😡	😐	😵		😡	😐	😵				😡	😐	😵
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2											😐				
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	😀	😀	😡	😐	😵	😀	😡	😐	😵	😀		😀	😡	😐	😵
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			😡	😐	😵		😡	😐	😵				😡	😐	😵
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			😡	😐	😵		😡	😐	😵				😡	😐	😵
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2											😐				
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	😀	😀	😡	😐	😵	😀	😡	😐	😵	😀		😀	😡	😐	😵
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2			😡	😐	😵		😡	😐	😵				😡	😐	😵
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2											😐				
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	😀		😡	😐	😵		😡	😐	😵	😀			😡	😐	😵
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4			😡	😐	😵		😡	😐	😵				😡	😐	😵
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4											😐				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

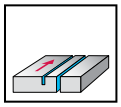
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😵

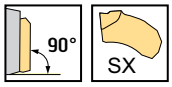
锯片铣刀和键槽铣刀

F5055 mm

Walter BLAXX

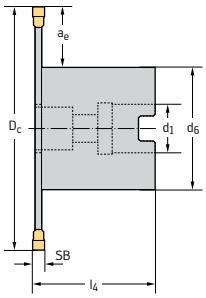
– – 每个可转位刀片有 1 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

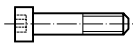
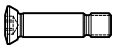
牌号	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	可转位刀片数量	kg	型号
F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	8	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	12	0,06	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	18	0,62	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	22	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	28	0,25	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	12	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	18	0,14	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	22	1,07	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	28	0,4	

装配刀片时使用装配扳手 FS1494 或 FS2249 | 刀体和备件包括在供货范围内

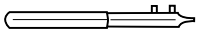
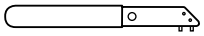
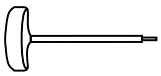
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

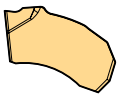
备件

	Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80 3–4	100 3–4	125 3–4	160 3–4
	刀柄锁紧螺钉	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	套式安装夹持件	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
	铣刀锁紧螺钉 紧固力矩	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

附件

	Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80–100 3–4	125 3–4	160 3–4
	刀片装配扳手	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	符合人体工程学的装配扳手		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	刀柄锁紧螺钉六角扳手	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	可换扳手头	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

刀片

	牌号	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	😐	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☺		☺	😐	😐	☹
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	☹
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	☹
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2											😐				
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	😐	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☺		☺	😐	😐	☹
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2			😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	☹
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2											😐				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

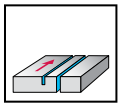
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

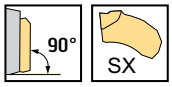
锯片铣刀和键槽铣刀

F5055 inch

Walter BLAXX

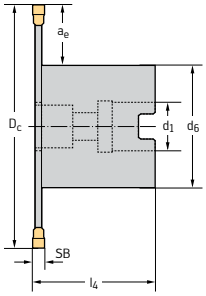
– – 每个可转位刀片有 1 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	可转位刀片数量	lbs	型号
F5055.UBN22.100.Z09.3,0R	3,937	0,750	1,890	1,575	0,118	0,984	9	18	1,287	SX-3E3
F5055.UBN32.125.Z11.3,0R	4,921	1,000	2,283	1,969	0,118	1,299	11	22	2,491	
F5055.UBN40.160.Z14.3,0R	6,299	1,500	3,150	2,48	0,118	1,496	14	28	4,804	
F5055.UBN22.100.Z09.4,0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	18	1,376	SX-4E4
F5055.UBN32.125.Z11.4,0R	4,921	1,000	2,283	2,008	0,157	1,299	11	22	4,365	
F5055.UBN40.160.Z14.4,0R	6,299	1,500	3,150	2,520	0,157	1,496	14	28	5,062	

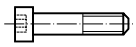
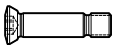
刀体和备件包括在供货范围内

D 2

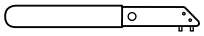
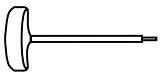
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

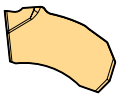
产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	Dc [inch] SB [inch]	3,937 0,118–0,157	4,921 0,118–0,157	6,299 0,118–0,157
	刀柄锁紧螺钉	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	套式安装夹持件	AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B
	铣刀锁紧螺钉 紧固力矩	FS2270 (T15IP) 4,794 lbs	FS2271 (T20IP) 5,163 lbs	FS2272 (T30) 5,9 lbs

附件

	Dc [inch] SB [inch]	3,937 0,118–0,157	4,921 0,118–0,157	6,299 0,118–0,157
	刀片装配扳手	FS1494	FS1494	FS1494
	符合人体工程学的装配扳手	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	刀柄锁紧螺钉六角扳手	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041	FS2041	FS2041
	可换扳手头	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

	牌号	s inch	r inch	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33G	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33G	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33G	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-3E300N02-CE4	0,118	0,008	☺	☺	😐	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☺		☺	😐	😐	☹
	SX-3E300N02-CF6	0,118	0,008			😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	☹
	SX-3E300N02-SF5	0,118	0,008			😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	☹
	SX-3E300N02-SK8	0,118	0,008											😐				
	SX-4E400N02-CE4	0,157	0,008	☺	☺	😐	😐	☹	☺	😐	😐	☹	☺		☺	😐	😐	☹
	SX-4E400N02-SF5	0,157	0,008			😐	😐	☹		😐	😐	☹				😐	😐	☹
	SX-4E400N02-SK8	0,157	0,008											😐				

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

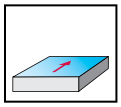
圆刀片铣刀

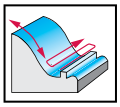
M5468 mm

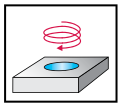
RD . X0501M0

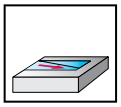
Xtra·tec® XT

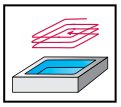
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





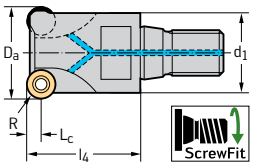
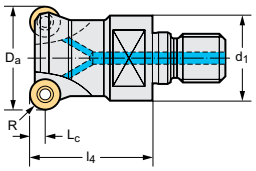
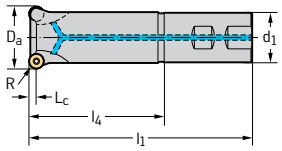






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具

牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit										
M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	T09	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	T09	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	T14	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	T18	30		2,5	5	0,06	5	
 Cylindrical modular										
M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	M6	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	M6	20		2,5	3	0,01	3	
M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	M8	25		2,5	4	0,03	4	
M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	M10	30		2,5	5	0,06	5	
 DIN 1835 B										
M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	

刀体和备件包括在供货范围内

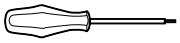
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

备件

	D_a [mm]	10–20
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1358 (T6) 0,4 Nm

附件

	D_a [mm]	10–20
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	可换扳手头	FS2005 (T6)
	螺丝刀	FS1063 (T6)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX0501M0-G88	G	4	5															☺				
	RDHX0501M0-A57	H	4	5	☺		☹	☹					☺	☺	☺		☹	☹					☺
	RDMX0501M0-D57	M	4	5		☺	☺	☺	☹	☺	☺	☹		☺	☺	☺	☹	☹		☺	☺	☹	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

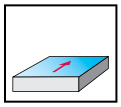
圆刀片铣刀

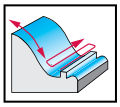
M5468 mm

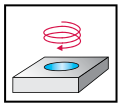
RD . X07T1M0

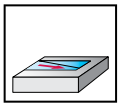
Xtra·tec® XT

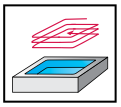
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





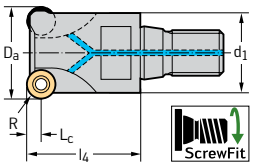
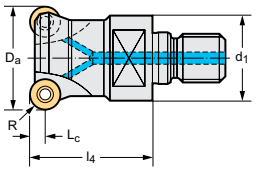
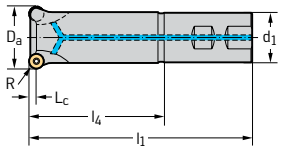






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具

	牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit	M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	T14	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
	M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	T18	30		3,5	4	0,05	4	
	M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	T22	35		3,5	5	0,1	5	
	M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	T28	40		3,5	6	0,18	6	
 Cylindrical modular	M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	M8	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
	M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	M10	30		3,5	4	0,05	4	
	M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	M12	35		3,5	5	0,09	5	
	M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	M16	40		3,5	6	0,17	6	
 DIN 1835 B	M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0

刀体和备件包括在供货范围内

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [mm]	15–30
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

附件

	D_a [mm]	15–30
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX07T1M0-G88	G	4	7															😐				
	RDHX07T1M0-A57	H	4	7	😊	😐	😐	😐					😊	😐	😐	😐	😐	😐					😊
	RDMX07T1M0-D57	M	4	7		😊	😐	😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😞

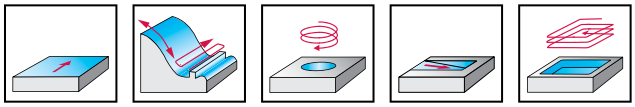
圆刀片铣刀

M5468 mm

RO . X0803M0

Xtra·tec® XT

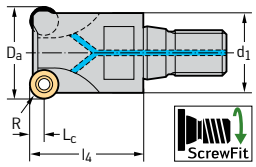
– 带定位面
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

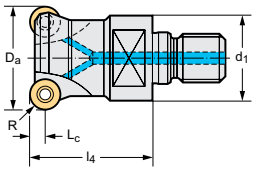
刀具

牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5468-016-T14-02-04	4	16	T14	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-T22-03-04	4	25	T22	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-T28-05-04	4	32	T28	40		4	5	0,18	5	



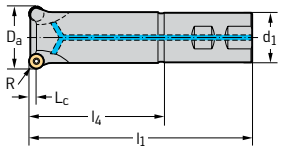
ScrewFit

M5468-016-TC08-02-04	4	16	M8	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
M5468-025-TC12-03-04	4	25	M12	35		4	3	0,09	3	
M5468-032-TC16-05-04	4	32	M16	40		4	5	0,17	5	



Cylindrical modular

M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	



DIN 1835 B

刀体和备件包括在供货范围内

D2

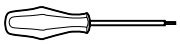
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [mm]	16	25–32
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

附件

	D_a [mm]	16	25–32
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WIH115X
	ROGX0803M04-G88	G	4	8															☺	😐				
	ROHX0803M04-A57	H	4	8	☺	😐	😣	😣					☺	😐	😐	😐	😣	😣						☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	8				😐	😣	★	😐	😣						😣			★	😐	😣	
	ROHX0803M04-D67	H	4	8					😐			😐											☺	
	ROMX0803M04-D57	M	4	8		☺		😐	😣	★	😐	😣		😐	😐	😐		😣			★	😐	😣	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣

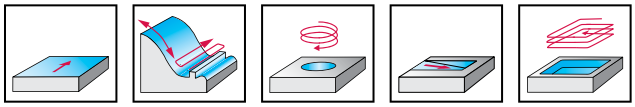
圆刀片铣刀

M5468 inch

RO . X0803M0

Xtra·tec® XT

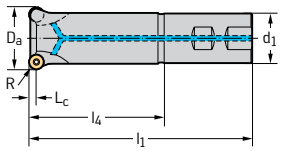
– 带定位面
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具

牌号	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0



DIN 1835 B

刀体和备件包括在供货范围内

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [inch]	1
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

附件

	D_a [inch]	1
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d inch	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ROGX0803M04-G88	G	4	0,315															☺	😐				
	ROHX0803M04-A57	H	4	0,315	☺	😐	😣	😣					☺	😐	😐	😐	😣	😣						☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	0,315				😐	😣	😐	😐	😣						😣			😐	😐	😣	
	ROHX0803M04-D67	H	4	0,315					😐			😐											😐	
	ROMX0803M04-D57	M	4	0,315		☺		😐	😣	😐	😐	😣		😐	😐	😐		😣			😐	😐	😣	

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣

☺ 😐 😣 / ★ = 产品系列中的新增项

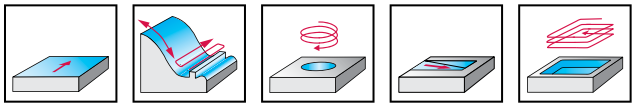
圆刀片铣刀

M5468 mm

RO . X10T3M0

Xtra·tec® XT

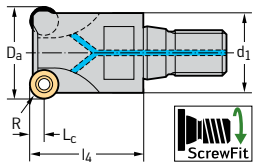
– 带定位面
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

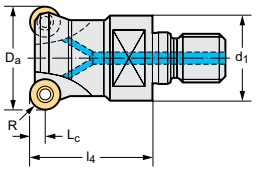
刀具

牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M5468-020-T18-02-05	5	20	T18	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-T22-03-05	5	25	T22	35		5	3	0,09	3	
M5468-030-T28-04-05	5	30	T28	40		5	4	0,16	4	
M5468-032-T28-04-05	5	32	T28	40		5	4	0,17	4	
M5468-035-T28-05-05	5	35	T28	40		5	5	0,19	5	
M5468-040-T36-05-05	5	40	T36	40		5	5	0,31	5	



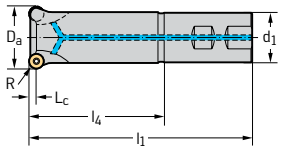
ScrewFit

M5468-020-TC10-02-05	5	20	M10	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-TC12-03-05	5	25	M12	35		5	3	0,08	3	
M5468-030-TC16-04-05	5	30	M16	40		5	4	0,15	4	
M5468-032-TC16-04-05	5	32	M16	40		5	4	0,16	4	
M5468-035-TC16-05-05	5	35	M16	40		5	5	0,18	5	
M5468-040-TC16-05-05	5	40	M16	40		5	5	0,19	5	



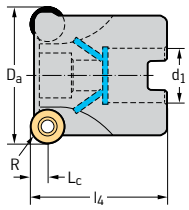
Cylindrical modular

M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	



DIN 1835 B

M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,14	5	RO . X10T3M0
M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	D_a [mm]	20–52
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2181 (T15IP) 3 Nm

附件

	D_a [mm]	20–52
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10																😊	😐					
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	😊	😊	😟	😟						😊	😊	😊	😊	😟	😟							😊
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		😊	😐	😐	😟	😐	😐		😟		😐	😐	😐	😟	😟			😐	😐		😟	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10					😟	😐	😐	😟	😟									😐	😐	😟	😟	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		😐	😟	😟							😐	😐	😐	😟	😟							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😟

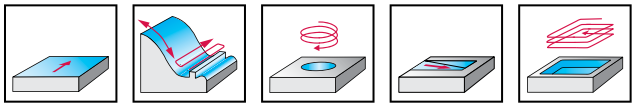
圆刀片铣刀

M5468 inch

RO . X10T3M0

Xtra·tec® XT

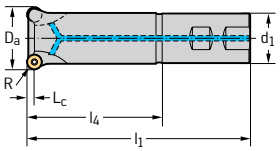
– 带定位面
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

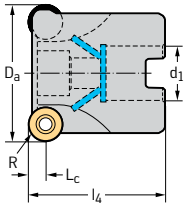
刀具

牌号	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	



DIN 1835 B

M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

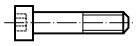
刀体和备件包括在供货范围内

D2

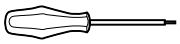
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [inch]	1–1,5	2
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1518

附件

	D_a [inch]	1–2
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	0,394																😀	😐					
	ROHX10T3M08-A57	H	8	0,394	😀	😐	😐	😐						😀	😐	😐	😐	😐	😐							😀
	ROMX10T3M08-D57	M	8	0,394		😀	😐	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐		😐	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	0,394					😐	😐	😐	😐	😐									😐	😐	😐	😐	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	0,394		😐	😐	😐							😐	😐	😐	😐	😐							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠

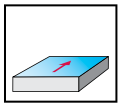
圆刀片铣刀

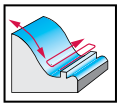
M5468 mm

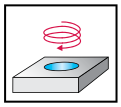
RO . X1204M0

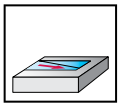
Xtra·tec® XT

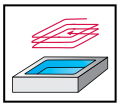
– 带定位面
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃











	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具

牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit										
M5468-024-T22-02-06	6	24	T22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
M5468-032-T28-03-06	6	32	T28	40		6	3	0,17	3	
M5468-040-T36-05-06	6	40	T36	40		6	5	0,3	5	
M5468-042-T36-05-06	6	42	T36	40		6	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-024-TC12-02-06	6	24	M12	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
M5468-032-TC16-03-06	6	32	M16	40		6	3	0,16	3	
M5468-040-TC16-05-06	6	40	M16	40		6	5	0,18	5	
M5468-042-TC16-05-06	6	42	M16	40		6	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130	6	2	0,36	2	RO . X1204M0
M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175	6	2	0,48	2	
M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220	6	4	1,62	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,13	4	RO . X1204M0
M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40		6	5	0,13	5	
M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40		6	5	0,15	5	
M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50		6	5	0,31	5	
M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50		6	6	0,31	6	
M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50		6	5	0,35	5	
M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50		6	6	0,35	6	
M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50		6	6	0,52	6	
M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50		6	7	0,51	7	
M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50		6	6	0,68	6	
M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50		6	7	0,62	7	
M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50		6	7	1,08	7	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

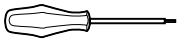
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [mm]	24	32–100	40
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

附件

	D_a [mm]	24–100
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																😊	😐					
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	😊	😊	😟	😟						😊	😊	😊	😊	😟	😟							😊
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		😊	😐	😐	😟	😐	😐		😟		😐	😐	😐	😟	😟			😐	😐		😟	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					😟	😐	😐	😟	😟					😟	😟			😐	😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		😐	😟	😟							😐	😐	😐	😟	😟							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😟

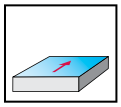
圆刀片铣刀

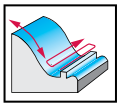
M5468 mm

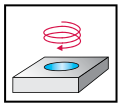
RO . X1204M0

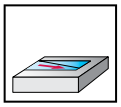
Xtra·tec® XT

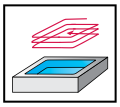
– 带定位面
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃





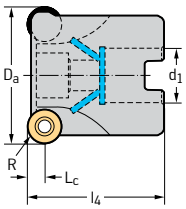






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,53	8	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

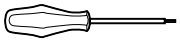
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [mm]	24	32–100	40
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

附件

	D_a [mm]	24–100
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																😀	😐					
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	😀	😀	😟	😟						😀	😀	😀	😀	😟	😟							😀
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		😀	😐	😐	😟	😐	😐		😟		😐	😐	😐	😟	😟			😐	😐		😟	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					😟	😐	😐	😟	😟									😐	😐	😟	😟	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		😐	😟	😟							😐	😐	😐	😟	😟							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😀 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😟

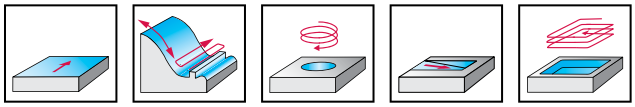
圆刀片铣刀

M5468 inch

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT

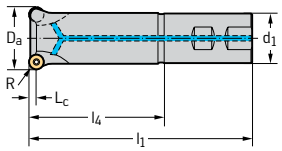
– 带定位面
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

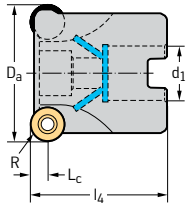
刀具

牌号	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0



DIN 1835 B

牌号	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	
M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	
M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

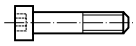
刀体和备件包括在供货范围内

D2

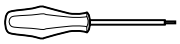
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [inch]	1,5	2	2,5–3	4
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1518	FS1519	FS1583

附件

	D_a [inch]	1,5–4
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																☺	😐					
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	😐	😐	😐						☺	😐	😐	😐	😐	😐							☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	😐	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐		😐	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472					😐	😐	😐	😐	😐									😐	😐	😐	😐	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		😐	😐	😐							😐	😐	😐	😐	😐							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

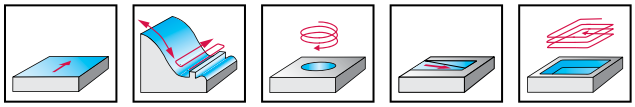
圆刀片铣刀

M5468 mm

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT

– 带定位面
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具

牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit										
M5468-032-T28-02-08	8	32	T28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
Cylindrical modular										
M5468-032-TC16-02-08	8	32	M16	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
DIN 1835 B										
M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	
M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,66	6	
M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,82	7	
M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

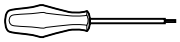
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [mm]	32	52–125
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

附件

	D_a [mm]	32–125
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ROGX1605M08-G88	G	8	16																😊	😐					
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	😊	😊	😟	😟						😊	😊	😊	😊	😟	😟							😊
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		😊	😐	😐	😟	😐	😐		😟		😐	😐	😐	😟	😟			😐	😐		😟	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16					😐	😐	😐	😟	😐									😐	😐	😟	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		😐	😟	😟							😐	😐	😐	😟	😟							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😟

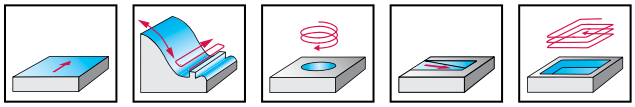
圆刀片铣刀

M5468 inch

RO . X1605M0

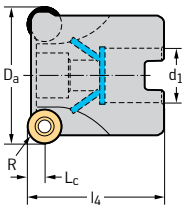
Xtra·tec® XT

– 带定位面
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

牌号	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

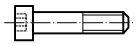
刀体和备件包括在供货范围内

D 2

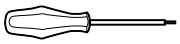
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [inch]	2,5–3	4–5
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1519	FS1583

附件

	D_a [inch]	2,5–5
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d inch	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																☺	😐					
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	😐	😐	😐						☺	😐	😐	😐	😐	😐							☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	😐	😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐	😐	😐	😐			😐	😐		😐	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630					😐	😐	😐	😐	😐									😐	😐	😐	😐	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		☺	😐	😐							😐	😐	😐	😐	😐							

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😠

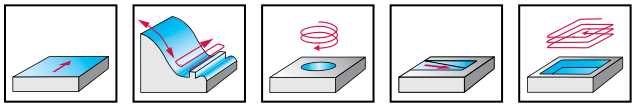
圆刀片铣刀

M5468 mm

RO . X2006M0

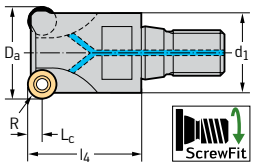
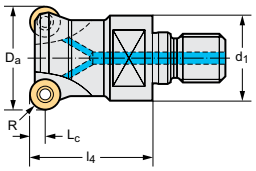
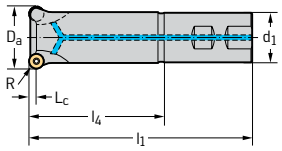
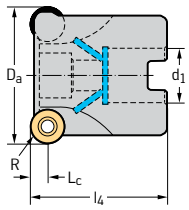
Xtra·tec® XT

– 带定位面
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

刀具

	牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit	M5468-040-T36-02-10	10	40	T36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 Cylindrical modular	M5468-040-TC16-02-10	10	40	M16	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
 DIN 1835 B	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,43	4	RO . X2006M0
	M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
	M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,74	5	
	M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
	M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,41	6	
	M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,4	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,86	7	
	M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
	M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
	M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_a [mm]	40–160
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2614 (T20IP) 5 Nm

附件

	D_a [mm]	40–160
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WH115X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WH115X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WH115X
	ROGX2006M08-G88	G	8	20															☺	😐				
	ROHX2006M08-A57	H	8	20	☺	😐	☹	☹					☺	😐	😐	😐	☹	☹						☺
	ROHX2006M08-D57	H	8	20				😐										☹						
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	20				☹										☹						
	ROMX2006M08-D57	M	8	20		☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		😐	☹	☹						😐		☹	☹	☹						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

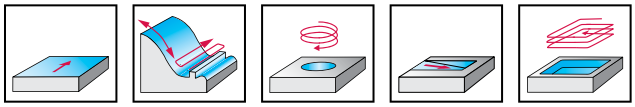
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

带圆刀片的仿形铣刀

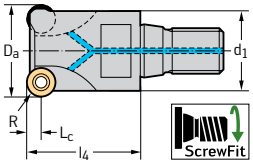
F2334R mm

– 加强型
– – 每个可转位刀片有 4 个切削刃，带定位面



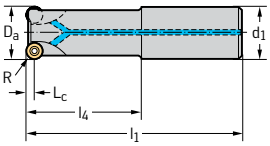
	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

刀具



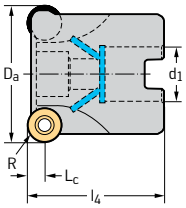
ScrewFit

牌号	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
F2334R.T22.025.Z03.05	5	T22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
F2334R.T28.032.Z03.05	5	T28	40		5	3	0,18	3	
F2334R.T28.032.Z04.05	5	T28	40		5	4	0,2	4	
F2334R.T36.040.Z04.06	6	T36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0



Cylindrical shank

F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2334R.B16.040.Z04.06	6	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z05.05	5	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z05.06	6	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z06.05	5	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.050.Z05.06	6	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.050.Z06.06	6	22	40		6	6	0,35	6	
F2334R.B22.052.Z05.05	5	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z05.06	6	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.052.Z06.05	5	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z06.06	6	22	40		6	6	0,39	6	RO . X1204M0
F2334R.B22.063.Z07.06	6	22	40		6	7	0,59	7	
F2334R.B27.066.Z06.06	6	27	50		6	6	0,59	6	
F2334R.B27.066.Z07.06	6	27	50		6	7	0,6	7	
F2334R.B27.080.Z07.06	6	27	50		6	7	0,9	7	
F2334R.B27.080.Z09.06	6	27	50		6	9	0,9	9	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

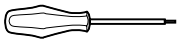
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	RO . X10T3M0–RO . X1204M0
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	☺	☺		☹		☺	☺		☹	☹	☹	☺	☺		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	☺			☺			☺		☺	☺			☺		☺
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10				☹			☺		☹				☺		☹
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10		☹									☹				
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	☺	☺	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	4	10				☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			☹	☹	☹			☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	☺	☺		☹		☺	☺		☹	☹	☹	☺	☺		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	☺			☺		☺	☺		☺	☺		☺	☺		☺
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	☺			☹			☺		☹	☹			☺		☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	☹	☹								☹	☹				
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	☺	☺	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			☹	☹	☹			☹	☹					☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

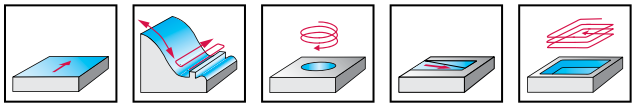
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

带圆刀片的仿形铣刀

F2334R inch

– 加强型
– – 每个可转位刀片有 4 个切削刃，带定位面



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

刀具

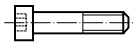
牌号	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	T28	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
Cylindrical shank									
F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	
F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	

刀体和备件包括在供货范围内

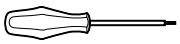
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	型号	RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉		FS1522

附件

	型号	RO . X10T3M0–RO . X1204M0
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d inch	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394	☺	☺		☹		☺	☺		☹	☹	☹	☺	☺		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394	☺			☺			☺		☺	☺			☺		☺
	ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394				☹			☺		☹				☺		☹
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	0,394		☹									☹				
	ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394	☺	☺	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹
	ROMX10T3M0-D67	M	4	0,394				☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
	ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394			☹	☹	☹			☹	☹					☹	☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	0,472	☺	☺		☹		☺	☺		☹	☹	☹	☺	☺		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	0,472	☺			☺		☺	☺		☺	☺		☺	☺		☺
	ROHX1204M0-F67	H	4	0,472	☺			☹			☺		☹	☹			☺		☹
	ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472	☹	☹								☹	☹				
	ROMX1204M0-D57	M	4	0,472	☺	☺	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☺	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	0,472			☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺
	ROMX1204M0-F67	M	4	0,472			☹	☹	☹			☹	☹					☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

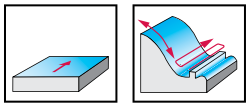
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

带圆刀片的仿形铣刀

M2471 mm

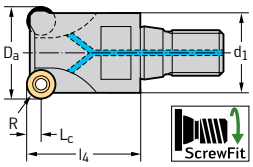
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

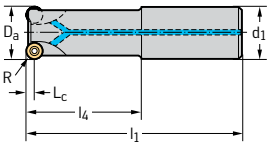
刀具

牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
M2471-025-T22-03-05	5	25	T22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	6	32	T28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	6	40	T36	40		6	4	0,31	4	



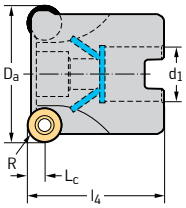
ScrewFit

M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	



Cylindrical shank

M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	
M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

D2

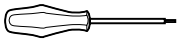
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	RNMX1005M0-G57	M	8	10	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	RNMX1005M0-K67	M	8	10	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹

HC = 涂层硬质合金

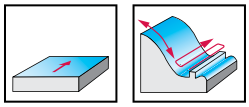
D2

带圆刀片的仿形铣刀

M2471 inch

RNMX1206M0

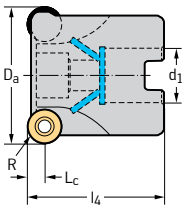
– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

刀具

牌号	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M2471.051-B19-05-06	0,236	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,739	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	1,750	0,236	7	1,51	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

刀体和备件包括在供货范围内

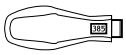
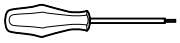
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	型号	RNMX1206M0
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	装配工具锁紧螺钉	FS1523

附件

	型号	RNMX1206M0
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	d inch	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-G57	M	8	0,472	☹	☹	😐	🙂	☹	☹	😐	🙂	☹	☹
	RNMX1206M0-K67	M	8	0,472	☹	☹	😐	🙂	☹	☹	😐	🙂	☹	☹

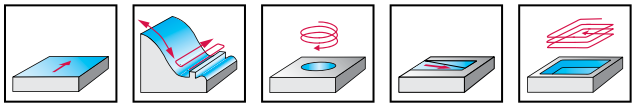
HC = beschichtetes Hartmetall

带圆刀片的仿形铣刀

M2472 mm

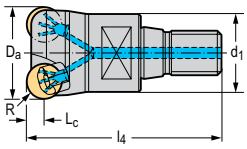
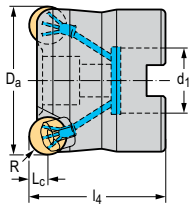
RPGN1204 ..

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M2472			●		●●		

刀具

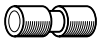
牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
									
★ M2472-032-T28-03-06	6,35	32	T28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
★ M2472-040-T36-04-06	6,35	40	T36	40	6	4	0,32	4	
ScrewFit									
									
★ M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

刀体和备件包括在供货范围内

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

备件

	型号	RPGN1204 ..
	夹紧楔锁紧螺钉	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	夹紧楔	CW1002-RXGN12

附件

	型号	RPGN1204 ..
	可换扳手头	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	六角扳手	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

可转位刀片

	牌号	d mm	α °	S CS WS10
	RPGN120400E	12,7	11°	☺
	RPGN120400T01020	12,7	11°	☺

CS = unbeschichtete Keramik SiAlON

D2

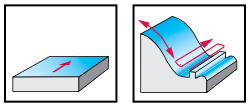
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

带圆刀片的仿形铣刀

M2473 mm

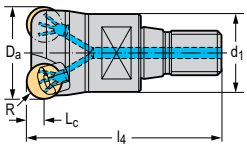
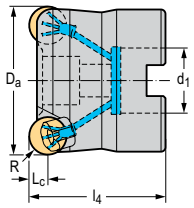
RNGN1207 ..

– 每个可转位刀片有 8 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M2473			●		●●		

刀具

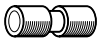
	牌号	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 ScrewFit	★ M2473-040-T36-04-06	6,35	40	T36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	★ M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
	★ M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

刀体和备件包括在供货范围内

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	型号	RNGN1207 ..
	夹紧楔锁紧螺钉	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	夹紧楔	CW1002-RXGN12

附件

	型号	RNGN1207 ..
	可换扳手头	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	六角扳手	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

可转位刀片

	牌号	d mm	S CR WWS20	S CS WIS10
	RNGN120700E	12,7	😐	☺
	RNGN120700T01020	12,7	😐	☺

CR = verstärkte Keramik
CS = unbeschichtete Keramik SiAlON

D2

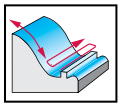
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

仿形精铣刀

M5460 mm

Xtra·tec® XT

– 钢柄
– 与公制切削刃直径相关的长度尺寸



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

刀具

牌号	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	可转位 刀片数量	T Nm	型号
ScrewFit										
M5460-008-T09-02-04	8	4	T09	20		2	0,01	1	6	P320 . -D08
M5460-010-T09-02-05	10	5	T09	25		2	0,01	1	6	P320 . -D10
M5460-012-T09-02-06	12	6	T09	25		2	0,01	1	6	P320 . -D12
M5460-012-T14-02-06	12	6	T14	25		2	0,02	1	25	
M5460-016-T14-02-08	16	8	T14	25		2	0,03	1	25	P320 . -D16
M5460-020-T18-02-10	20	10	T18	30		2	0,05	1	50	P320 . -D20
M5460-025-T22-02-12	25	12,5	T22	35		2	0,08	1	80	P320 . -D25
M5460-030-T28-02-15	30	15	T28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D30
M5460-032-T28-02-16	32	16	T28	40		2	0,15	1	150	P320 . -D32
Cylindrical modular										
M5460-008-TC06-02-04	8	4	M6	20		2	0,01	1		P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	M6	25		2	0,01	1		P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	M6	25		2	0,01	1		P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	M8	25		2	0,02	1		P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	M10	30		2	0,05	1		P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	M12	35		2	0,08	1		P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	M16	40		2	0,14	1		P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	M16	40		2	0,14	1		P320 . -D32
DIN 1835 B										
M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1		P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1		P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1		P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1		P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1		P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1		P320 . -D25
Cylindrical shank										
M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1		P320 . -D08
M5460-010-A12-02-05	10	5	12	30	130	2	0,09	1		P320 . -D10
M5460-012-A12-02-06	12	6	12	32	130	2	0,09	1		P320 . -D12
M5460-016-A16-02-08	16	8	16	36	140	2	0,18	1		P320 . -D16
M5460-020-A20-02-10	20	10	20	45	160	2	0,32	1		P320 . -D20
M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25	45	160	2	0,42	1		P320 . -D25
M5460-030-A32-02-15	30	15	32	56	175	2	0,89	1		P320 . -D30
M5460-032-A32-02-16	32	16	32	56	175	2	0,9	1		P320 . -D32

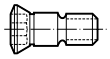
刀体和备件包括在供货范围内

D2

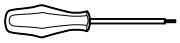
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25	30–32
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

附件

	D_c [mm]	8	10	12–25	30–32
	扭矩扳手 T 形手柄				FS2041
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003	FS2003	
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

可转位刀片

	牌号	$D_c^{-0,03}$ mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WSP46	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSP46	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	S HC WSM36	S HC WSP46	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D08	8	☺							☺					☺
	P3201-D10	10	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D12	12	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D16	16	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D20	20	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D25	25	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D30	30	☺							☺					☺
	P3201-D32	32	☺							☺					☺
	P3204-D08	8			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D10	10			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D12	12			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D16	16			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D20	20			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D25	25			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D30	30			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D32	32			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

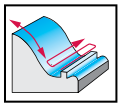
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

仿形精铣刀

M5460 mm

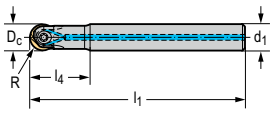
Xtra·tec® XT

– 钢柄
– 与公制切削刃直径相关的长度尺寸



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	T Nm	型号
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1		P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1		
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1		
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1		P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1		
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1		
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1		P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,1	1		
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1		
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,14	1		P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1		
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1		
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1		P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1		
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1		P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,43	1		

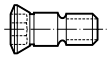
刀体和备件包括在供货范围内

D2

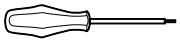
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25	30–32
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

附件

	D_c [mm]	8	10	12–25	30–32
	扭矩扳手 T 形手柄				FS2041
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2003	FS2003	FS2003	
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	FS2108 (T30IP)
	螺丝刀	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS2109 (T30IP)

可转位刀片

	牌号	$D_c^{-0,03}$ mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WSP46	P HC WSP46G	M HC WSM36	M HC WSP46	M HC WSP46G	K HC WHH15X	K HC WKP25	S HC WSM36	S HC WSP46	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D08	8	☺							☺					☺
	P3201-D10	10	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D12	12	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D16	16	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D20	20	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D25	25	☺	😐						☺	😐				☺
	P3201-D30	30	☺							☺					☺
	P3201-D32	32	☺							☺					☺
	P3204-D08	8			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D10	10			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D12	12			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D16	16			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D20	20			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D25	25			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D30	30			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺
	P3204-D32	32			😐	☹	😐	😐	☹	☺		😐	😐	☹	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

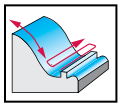
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

仿形精铣刀

M5460 inch

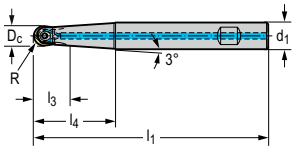
Xtra·tec® XT

– 钢柄
– 与公制切削刃直径相关的长度尺寸



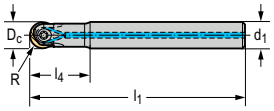
	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4



Cylindrical shank

牌号	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4

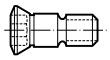
刀体和备件包括在供货范围内

D2

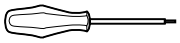
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

附件

	D_c [inch]	0,375	0,5–1
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	螺丝刀	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

可转位刀片

	牌号	$D_c^{-0,03}$ inch	P HC WHH15X	P HC WSP46	P HC WSP46G	M HC WSP46	M HC WSP46G	K HC WHH15X	S HC WSP46	S HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D09.52	0,375	☺					☺			☺
	P3204-D09.52	0,375		😐	😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺
	P3201-D12.7	0,500	☺					☺			☺
	P3204-D12.7	0,500		😐	😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺
	P3201-D15.87	0,625	☺					☺			☺
	P3204-D15.87	0,625		😐	😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺
	P3201-D19.05	0,750	☺					☺			☺
	P3204-D19.05	0,750		😐	😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺
	P3201-D25.4	1,000	☺					☺			☺
	P3204-D25.4	1,000		😐	😐	😐	😐	☺	😐	😐	☺

HC = beschichtetes Hartmetall

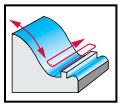
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

仿形精铣刀

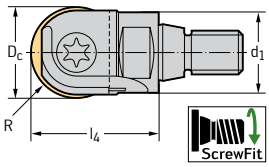
F2139 mm

– 用于高速切削加工

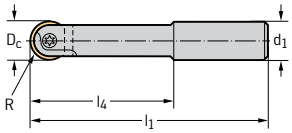


	P	M	K	N	S	H	O
F2139	●●	●●	●●		●●	●●	●

刀具



ScrewFit



Cylindrical shank

牌号	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F2139.T09.010.Z02.05	10	5	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
F2139.T09.012.Z02.06	12	6	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
F2139.T14.012.Z02.06	12	6	T14	25		2	0,03	1	
F2139.T14.016.Z02.08	16	8	T14	25		2	0,04	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
F2139.T18.020.Z02.10	20	10	T18	30		2	0,06	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
F2139.T22.025.Z02.12	25	12,5	T22	35		2	0,1	1	P320 . -D25 P320 . -D25.4
F2139.T28.030.Z02.15	30	15	T28	40		2	0,18	1	P320 . -D30 P320 . -D31.75
F2139.T28.032.Z02.16	32	16	T28	40		2	0,18	1	P320 . -D32
F2139.5.08.070.08-CS	8	4	8	25	70	2	0,05	1	P320 . -D07.94 P320 . -D08
F2139.5.08.100.08-CS	8	4	8	55	100	2	0,07	1	
F2139.5.10.080.10-CS	10	5	10	30	80	2	0,08	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
F2139.5.10.120.10-CS	10	5	10	70	120	2	0,12	1	
F2139.5.12.090.12-CS	12	6	12	32	90	2	0,13	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
F2139.5.12.145.12-CS	12	6	12	87	145	2	0,21	1	
F2139.5.16.110.16-CS	16	8	16	43	110	2	0,27	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
F2139.5.16.195.16-CS	16	8	16	128	195	2	0,45	1	
F2139.5.20.130.20-CS	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
F2139.5.20.240.20-CS	20	10	20	157	240	2	0,92	1	

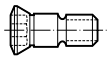
F2139 . . -CS 带整体硬质合金柄 | 优势：高刚性，低偏移，排除振动 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

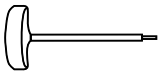
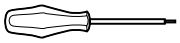
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	8	10	12	16	20	25	30–32
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

附件

	D_c [mm]	8	10	12–25	30–32
	T 形扳手				FS1175 (T30)
	可转位刀片螺丝刀	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

可转位刀片

	牌号	$D_c^{-0,03}$ mm	P HC				M HC			K HC		S HC				H HC
			WHH15X	WKP25	WSP46	WSP46G	WSM36	WSP46	WSP46G	WHH15X	WKP25	WSM36	WSP46	WSP46G		WHH15X
	P3201-D07.94	7,9	☺							☺						☺
	P3204-D07.94	7,9				☹			☹	☺				☹		☺
	P3201-D08	8	☺							☺						☺
	P3204-D08	8			☹	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹		☺
	P3201-D09.52	9,5	☺							☺						☺
	P3204-D09.52	9,5			☹	☹		☹	☹	☺			☹	☹		☺
	P3201-D10	10	☺	😐						☺	😐					☺
	P3204-D10	10			☹	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹		☺
	P3201-D12	12	☺	😐						☺	😐					☺
	P3204-D12	12			☹	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹		☺
	P3201-D12.7	12,7	☺							☺						☺
	P3204-D12.7	12,7			☹	☹		☹	☹	☺			☹	☹		☺
	P3201-D15.87	15,9	☺							☺						☺
	P3204-D15.87	15,9			☹	☹		☹	☹	☺			☹	☹		☺
	P3201-D16	16	☺	😐						☺	😐					☺
	P3204-D16	16			☹	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹		☺
	P3201-D19.05	19,1	☺							☺						☺
	P3204-D19.05	19,1			☹	☹		☹	☹	☺			☹	☹		☺
	P3201-D20	20	☺	😐						☺	😐					☺
	P3204-D20	20			☹	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹		☺
	P3201-D25	25	☺	😐						☺	😐					☺
	P3204-D25	25			☹	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹		☺
	P3201-D25.4	25,4	☺							☺						☺
	P3204-D25.4	25,4			☹	☹		☹	☹	☺			☹	☹		☺
	P3201-D30	30	☺							☺						☺
	P3204-D30	30			☹	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹		☺
	P3201-D31.75	31,8	☺							☺						☺
	P3204-D31.75	31,8			☹	☹		☹	☹	☺			☹	☹		☺
	P3201-D32	32	☺							☺						☺
	P3204-D32	32			☹	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹		☺

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

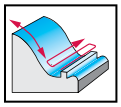
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

仿形铣刀

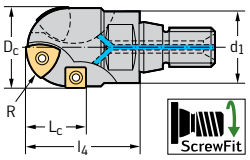
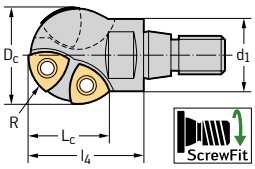
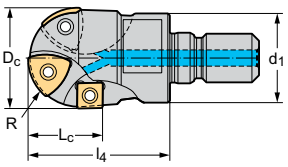
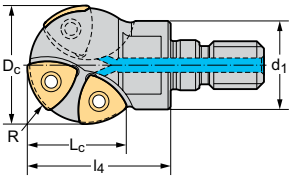
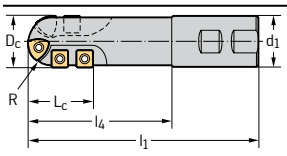
F2239 / F2239B mm

– 带周边刀片
– 每个可转位刀片 3 或 4 个切削刀



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

刀具

	牌号	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
 ScrewFit	F2239.T18.020.Z01.15	20	10	T18	30		1	0,05	2 1	P26315R10
	F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	T22	35		1	0,09	2 1	P26315R12
	F2239.T28.030.Z01.23	30	15	T28	40		1	0,15	2 1	P26315R15
	F2239.T28.032.Z01.24	32	16	T28	40		1	0,17	2 1	P26315R16
	F2239.T36.040.Z01.41	40	20	T36	65		1	0,42	2 2	P26315R20
	F2239.T45.050.Z01.46	50	25	T45	70		1	0,63	3 2	P26315R25
 ScrewFit	F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	T14	25		1	0,04	3	P26315R10
	F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	T18	30		1	0,07	3	P26315R12
	F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	T22	40		1	0,11	3	P26315R15
	F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	T22	40		1	0,11	3	P26315R16
	F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	T28	45		1	0,22	3	P26315R20
 Cylindrical modular	F2239.TC10.020.Z01.15	20	10	M10	30		1	0,04	2 1	P26315R10
	F2239.TC12.025.Z01.18	25	12,5	M12	35		1	0,08	2 1	P26315R12
	F2239.TC16.030.Z01.23	30	15	M16	40		1	0,13	2 1	P26315R15
	F2239.TC16.032.Z01.24	32	16	M16	40		1	0,14	2 1	P26315R16
 Cylindrical modular	F2239B.TC08.020.Z01.10	20	10	M8	25		1	0,03	3	P26315R10
	F2239B.TC10.025.Z01.12	25	12,5	M10	30		1	0,05	3	P26315R12
	F2239B.TC12.030.Z01.15	30	15	M12	40		1	0,09	3	P26315R15
	F2239B.TC12.032.Z01.16	32	16	M12	40		1	0,09	3	P26315R16
	F2239B.TC16.040.Z01.20	40	20	M16	45		1	0,18	3	P26315R20
 DIN 1835 B	F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,23	2 3	P26315R10
	F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12
	F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16
	F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20

刀体和备件包括在供货范围内

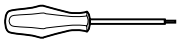
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

D2

备件

	D_c [mm]	20	25	30	32	40–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	可转位刀片螺丝刀	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2003	
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248	
	扭矩扳手 T 形手柄				FS2041
	可换扳手头	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	0,5	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R12	M	3	0,6	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R15	M	3	0,6	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R16	M	3	0,6	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R20	M	3	0,4	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R25	M	3	1,2	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R31	M	3	0,6	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	😀	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW060304-A57	M	4	0,4	😐				😐		
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4		☹				☹	
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	😀	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	😀	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMW120408T-A27	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

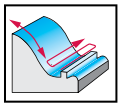
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😀 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

仿形铣刀

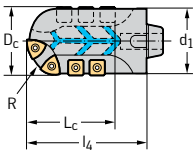
F2239 / F2239B mm

– 带周边刀片
– 每个可转位刀片 3 或 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

刀具



Modular NCT adaptor

牌号	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,6	3 2	P26315R25
F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,88	3 5	
F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31
F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

刀体和备件包括在供货范围内

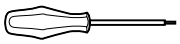
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 =　➔ 一般的 =　➔ 不利的 =

备件

	D_c [mm]	20	25	30	32	40–63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	可转位刀片螺丝刀	FS230 (T8)	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2003	
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248	
	扭矩扳手 T 形手柄				FS2041
	可换扳手头	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	P26315R10	M	3	0,5	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R12	M	3	0,6	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R15	M	3	0,6	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R16	M	3	0,6	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R20	M	3	0,4	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R25	M	3	1,2	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	P26315R31	M	3	0,6	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT060304-D51	M	4	0,4	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	0,4	😀	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW060304-A57	M	4	0,4	😐				😐		
	SPMW060304T-A27	M	4	0,4		☹				☹	
	SPMT09T308-D51	M	4	0,8	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	0,8	😀	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMW09T308T-A27	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMT120408-D51	M	4	0,8	😀	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	0,8	😀	😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SPMW120408-A57	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	
	SPMW120408T-A27	M	4	0,8	😐	☹			😐	☹	

HC = beschichtetes Hartmetall

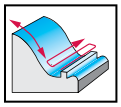
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😀 → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

仿形铣刀

F2339 mm

– 带刀片防转保护
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

刀具

牌号	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit									
F2339.T14.016.Z02.11	16	8	T14	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.T18.020.Z02.15	20	10	T18	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	T22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	15	T28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
F2339.T28.032.Z02.25	32	16	T28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
F2339.T36.040.Z02.31	40	20	T36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
Cylindrical modular									
F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	M8	25		2	0,02	2	XD . 1303080R
F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	M10	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	M12	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	M16	40		2	0,12	2	XD . T2405150R
F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	M16	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
DIN 1835 B									
F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	2	XD . T16T3100R
F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R

刀体和备件包括在供货范围内

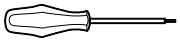
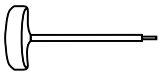
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

备件

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm

附件

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	可转位刀片螺丝刀	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)		
	T 形扳手				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2003		
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	FS2248		
	扭矩扳手 T 形手柄				FS2041	FS2041
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)

刀具

	牌号	公差等级	切削刃数量	l_2 mm	l mm	s mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8			😐									☹				
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,53				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15			😐									☹				
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,92				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	☺	😐		☹		😐	😐	☹		😐	😐		😐	😐	☹	
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,53				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐	😐	😐	☹	
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐	😐	😐	☹	
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	😐	😐	☹	☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,88				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	☺	😐	😐	☹		😟	😐	☹		😐	😐	😐	😟	😐	☹	
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	☺	😐	😐	☹	☹	😟	😐	☹	☹	😐	😐	😐	😟	😐	☹	☹

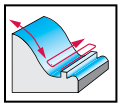
HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

仿形铣刀

F2339 inch

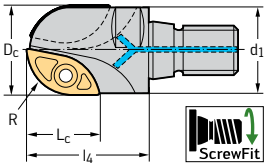
– 带刀片防转保护
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

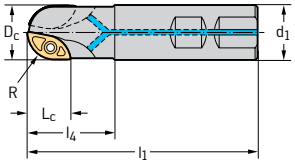
刀具

牌号	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	T14	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	T18	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	T22	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	T28	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	T36	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	T45	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R



ScrewFit

F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R



DIN 1835 B

刀体和备件包括在供货范围内

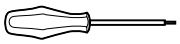
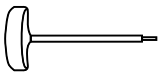
D2

WALTER SELECT　机床、夹具和工件系统的稳定性　➔ 良好的 = ☺　➔ 一般的 = 😐　➔ 不利的 = ☹

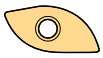
备件

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

附件

	D_c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	可转位刀片螺丝刀	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	可转位刀片 T 形扳手				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002	FS2002	FS2004			
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	FS2248			
	扭矩扳手 T 形手柄				FS2042	FS2042	FS2042
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

刀具

	牌号	公差等级	切削刃数量	l_2 inch	l inch	s inch	α °	R inch	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XDGT1303079R-D57	G	2	0,335	0,517	0,118	15°	0,309	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	0,354	0,627	0,147	15°	0,375	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	0,445	0,785	0,184	15°	0,500	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	0,709	1,258	0,295	15°	0,750	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	0,886	1,573	0,370	15°	1,000	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDMT1303079R-F55	M	2	0,335	0,517	0,118	15°	0,312	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	0,354	0,627	0,147	15°	0,375	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	0,445	0,785	0,184	15°	0,500	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	0,567	1,006	0,236	15°	0,625	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	0,709	1,258	0,295	15°	0,750	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	0,886	1,573	0,370	15°	1,000	☹	☹	☹	☹	☹	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

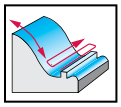
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

仿形铣刀

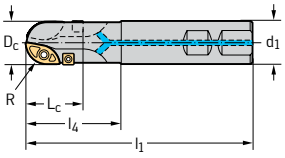
F2339 mm

– 带刀片防转保护
– 每个可转位刀片 2 或 4 个切削刃，带周边刀片



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R
F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R
F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,8	2 2	XD . T2506160R
F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R

针对全切深 L_c，计算进给 Z = 1。 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

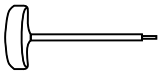
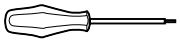
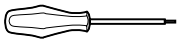
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

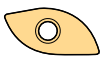
备件

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	圆弧刀片的锁紧螺钉		FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
	方刀片的锁紧螺钉 紧固力矩	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

附件

	D_c [mm]	16	20	25	30	32	40
	圆弧刀片的 T 形扳手				FS1173 (T20)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	圆弧刀片螺丝刀			FS229 (T15)	FS229 (T15)	FS229 (T15)	
	方刀片螺丝刀	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS230 (T8)			FS228 (T20)
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2001	FS2001			
	扭矩螺丝刀，模拟型			FS2003	FS2003	FS2003	
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
	可换扳手头	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)			
	可换扳手头		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2041

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	l_2 mm	r mm	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC HC HC HC WSM35G	M HC HC HC HC WSM35S	M HC HC HC HC WSP45G	M HC HC HC HC WSP45S	M ND WSM35G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S	S ND WSM35G
	SPMT060304-D51	M	4		0,4		☺		😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐		☹	😐	😐	☹		😐
	SPMT060304-F55	M	4		0,4		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐
	SPMW060304T-A27	M	4		0,4				☹										☹					
	SPMT09T308-D51	M	4		0,8		☺		😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐		☹	😐	😐	☹		😐
	SPMT09T308-F55	M	4		0,8		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐
	SPMW09T308T-A27	M	4		0,8				☹										☹					
	SPMW09T308-A57	M	4		0,8				☹										☹					
	SPMT120408-D51	M	4		0,8		☺		😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐		☹	😐	😐	☹		😐
	SPMT120408-F55	M	4		0,8		☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐	☹	😐	😐	☹		😐
	SPMW120408T-A27	M	4		0,8				☹										☹					
	SPMW120408-A57	M	4		0,8				☹										☹					
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	0,5	8			😐										☹					
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	0,5	8	☺	😐		☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐		😐	😐	☹		😐
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	0,5	10			😐	☹	☹			☹	☹				☹			☹	☹	
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	0,5	10	☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐	😐	😐	😐	☹		😐
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	0,6	12,5			😐	☹	☹			☹	☹				☹			☹	☹	
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	0,6	12,5	☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐	😐	😐	😐	☹		😐
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	0,8	15			😐										☹					
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	0,8	15	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	😐	😐	😐	☹	☹	😐
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	0,8	16			😐	☹	☹			☹	☹				☹			☹	☹	
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	0,8	16	☺	😐	😐	☹		😐	😐	☹		😐	😐	😐	😐	😐	😐	☹		😐
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	1	20			😐	☹	☹			☹	☹				☹			☹	☹	
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	1	20	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	😐	😐	😐	☹	☹	😐

HC = beschichtetes Hartmetall
ND =

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

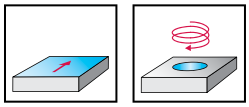
☺ 😐 ☹ / ★ = 产品系列中的新增项

带圆刀片的仿形铣刀

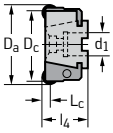
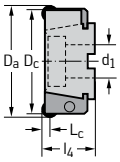
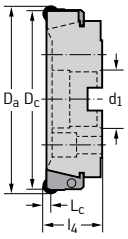
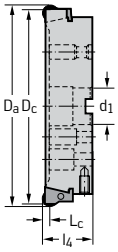
F2010 mm

RO . X1605M0

– 轴向跳动可调
– – 每个可转位刀片有 6 个切削刃，带定位面



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

刀具	牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	

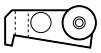
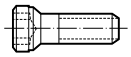
刀体和备件包括在供货范围内

D2

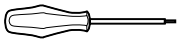
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	D_c [mm]	67,3–302,3
	刀夹	FR723M
	刀夹锁紧螺钉 紧固力矩	FS247 (SW 4) 8 Nm
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS1030 (T20) 5 Nm
	调整螺钉	FS303 (T20)

附件

	D_c [mm]	67,3–302,3
	调整螺钉螺丝刀	FS228 (T20)
	刀夹扳手 ISO 2936	ISO2936-4 (SW 4)
	扭矩扳手 T 形手柄	FS2041
	可换扳手头	FS2051 (SW 4)
	可换扳手头	FS2044 (T20)

可转位刀片

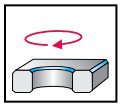
	牌号	公差等级	切削刃数量	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ROHX1605M0-D57	H	6	16		☹	☹			☹		☹			☹
	ROHX1605M0-D67	H	6	16			☹			☹					☹
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	☹	☹					☹	☹			
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☹	😐	😐	☹

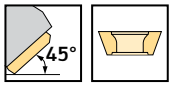
HC = beschichtetes Hartmetall

倒角铣刀

M4574 mm

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片数量	型号
ScrewFit										
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
Cylindrical modular										
M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,03	3	
M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
M4574-025-TC12-03-05	32	37,8	22	35		5,5	3	0,11	3	
M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,19	3	SDM . 120408
Cylindrical shank										
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	
M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,24	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,25	2	SDM . 09T308
M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,5	2	SDM . 09T308
M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

圆柱柄刀具可根据应用领域缩短。 | 刀体和备件包括在供货范围内

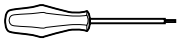
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	型号	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型号	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																😊	😐				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	😊	😐	😐	😵				😵				😐	😵	😵							😵
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	😊	😐	😐	😵	😐	😐		😵		😟	😐	😐	😵	😵				😐	😐		😵
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	😊	😐	😐	😵	😐	😐	😵	😵	😊			😐	😵	😵				😐	😐	😵	😵
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	😵	😵									😐	😵	😵							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																😊	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	😊	😐	😐	😵				😵				😐	😵	😵							😵
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	😊	😐	😐	😵	😐	😐		😵		😐	😐	😐	😵	😵				😐	😐		😵
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	😊	😐	😐	😵	😐	😐	😵	😵	😊			😐	😵	😵				😐	😐	😵	😵
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	😵	😵									😐	😵	😵							
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																😊	😐				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	😊	😐	😐	😵				😵				😐	😵	😵							😵
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	😊	😐	😐	😵	😐	😐		😵		😐	😐	😐	😵	😵				😐	😐		😵
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	😊	😐	😐	😵	😐	😐	😵	😵	😊			😐	😵	😵				😐	😐	😵	😵
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	😐	😵	😵									😐	😵	😵							
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															😐						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

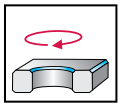
D2

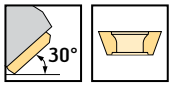
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😵

倒角铣刀

M4574 mm

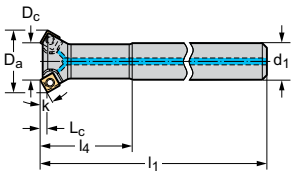
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

M4574...-30，κ = 30° | 刀体和备件包括在供货范围内

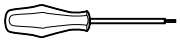
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	型号	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

附件

	型号	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😟	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☺	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹									😐	☹	☹						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

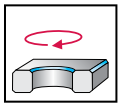
D2

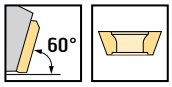
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

倒角铣刀

M4574 mm

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

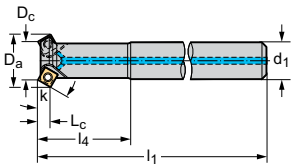




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具

牌号	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型号
M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,09	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,22	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,23	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-60，κ = 60 ° | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

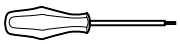
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

附件

	型号	SDM . 06T204	SDM . 09T308
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	☹	☹									😐	☹	☹						
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☺	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹				☹				😐	☹	☹						☹
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹		😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☹	☺			😐	☹	☹			😐	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	☹	☹									😐	☹	☹						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

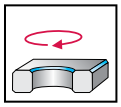
D2

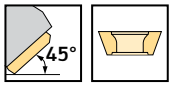
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹

倒角铣刀

M4574 inch

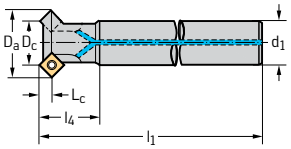
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具



Cylindrical shank

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

圆柱柄刀具可根据应用领域缩短。 | 刀体和备件包括在供货范围内

D 2

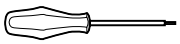
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SDM . 09T308	SDM . 120408
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

附件

	型号	SDM . 09T308	SDM . 120408
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC				M HC				K HC						N DP	N HC	N HW	S HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																😐	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟				😟				😐	😟	😟							😟
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟	😐	😐		😟		😐	😐	😐	😟	😟				😐	😐		😟
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟	😐	😐	😟	😟	😊			😐	😟	😟				😐	😐	😟	😟
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	😟	😟									😐	😟	😟							
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																😐	😐				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟				😟				😐	😟	😟							😟
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟	😐	😐		😟		😐	😐	😐	😟	😟				😐	😐		😟
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😟	😐	😐	😟	😟	😊			😐	😟	😟				😐	😐	😟	😟
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	😐	😟	😟									😐	😟	😟							
	SDGW120408-A88	G	1	0,031															😐						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

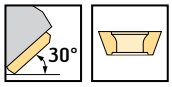
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😟

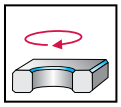
倒角铣刀

M4574 inch

SDM . 09T308

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃

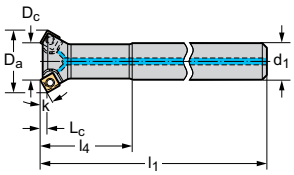




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型号
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	0,972	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-30，κ = 30° | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

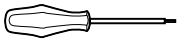
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SDM . 09T308
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

附件

	型号	SDM . 09T308
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2268 (T10IP)
	螺丝刀	FS2267 (T10IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																😊	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	😊	😐	😐	😣				😣				😐	😣	😣							😣
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣		😐	😐	😐	😣	😣			😐	😐		😣
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😣	😐	😐	😣	😣	😊			😐	😣	😣			😐	😐	😣	😣
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	😣	😣									😐	😣	😣						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

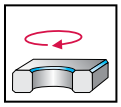
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣

倒角铣刀

M4574 inch

SDM . 09T308

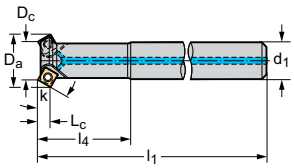
– 每个可转位刀片有 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具

牌号	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	可转位 刀片 数量	型号
M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	0,926	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

M4574...-60，κ = 60 ° | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

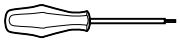
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

备件

	型号	SDM . 09T308
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs

附件

	型号	SDM . 09T308
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型	FS2248
	可换扳手头	FS2268 (T10IP)
	螺丝刀	FS2267 (T10IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																😊	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	😊	😐	😐	😣				😣				😐	😣	😣						😣
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣		😐	😐	😐	😣	😣			😐	😐		😣
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	😊	😐	😐	😣	😐	😐	😣	😣	😊			😐	😣	😣			😐	😐	😣	😣
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	😐	😣	😣									😐	😣	😣						

HC = beschichtetes Hartmetall
HW = unbeschichtetes Hartmetal

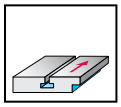
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = 😊 ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = 😣

T 形槽铣刀

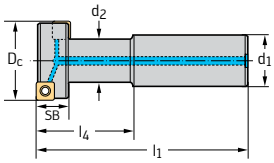
M4575 mm

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c mm	d_1 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	SB mm	Z	kg	可转位 刀片 数量	型式
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	31	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,42	2 / 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	SDM . 120408

刀体和备件包括在供货范围内

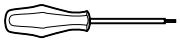
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	型式	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

附件

	型式	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																😊	😐				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	😊	😐	😐	😣				😣				😐	😣	😣							😣
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣		😟	😐	😐	😣	😣				😐	😐		😣
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	😊	😐	😐	😣	😐	😐	😣	😣	😊			😐	😣	😣				😐	😐	😣	😣
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	😐	😣	😣									😐	😣	😣							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																😊	😐				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	😊	😐	😐	😣				😣				😐	😣	😣							😣
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣		😐	😐	😐	😣	😣				😐	😐		😣
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	😊	😐	😐	😣	😐	😐	😣	😣	😊			😐	😣	😣				😐	😐	😣	😣
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	😐	😣	😣									😐	😣	😣							
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																😊	😐				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	😊	😐	😐	😣				😣				😐	😣	😣							😣
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	😊	😐	😐	😣	😐	😐		😣		😐	😐	😐	😣	😣				😐	😐		😣
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	😊	😐	😐	😣	😐	😐	😣	😣	😊			😐	😣	😣				😐	😐	😣	😣
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	😐	😣	😣									😐	😣	😣							
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															😐						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

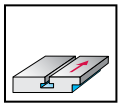
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = 😊 → 一般的 = 😐 → 不利的 = 😣

T 形槽铣刀

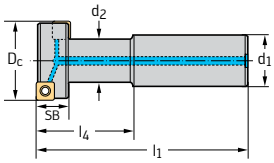
M4575 inch

– 每个可转位刀片有 4 个切削刃



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

刀具



DIN 1835 B

牌号	D_c inch	d_1 inch	d_2 inch	l_4 inch	l_1 inch	SB inch	Z	lbs	可转位 刀片数量	型式
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

刀体和备件包括在供货范围内

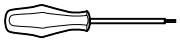
D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

备件

	型式	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

附件

	型式	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2002	FS2004	FS2004
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	螺丝刀	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	r inch	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016																☺	☹				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	☺	☹	☹	☠				☠				☹	☠	☠							☠
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	☺	☹	☹	☠	☹	☹		☠		★	☹	☹	☠	☠				☹	☹		☠
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	☺	☹	☹	☠	☹	☹	☠	☠	☺			☹	☠	☠				☹	☹	☠	☠
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	☹	☠	☠									☹	☠	☠							
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																☺	☹				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	☺	☹	☹	☠				☠				☹	☠	☠							☠
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	☺	☹	☹	☠	☹	☹		☠		☹	☹	☹	☠	☠				☹	☹		☠
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	☺	☹	☹	☠	☹	☹	☠	☠	☺			☹	☠	☠				☹	☹	☠	☠
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	☹	☠	☠									☹	☠	☠							
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																☺	☹				
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	☺	☹	☹	☠				☠				☹	☠	☠							☠
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	☺	☹	☹	☠	☹	☹		☠		☹	☹	☹	☠	☠				☹	☹		☠
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	☺	☹	☹	☠	☹	☹	☠	☠	☺			☹	☠	☠				☹	☹	☠	☠
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	☹	☠	☠									☹	☠	☠							
	SDGW120408-A88	G	1	0,031															☹						

HC = beschichtetes Hartmetall
DP = Polykristaliner Diamant
HW = unbeschichtetes Hartmetal

D2

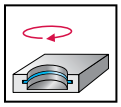
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = ☹ → 不利的 = ☠

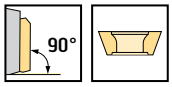
☺ ☹ ☠ / ★ = 产品系列中的新增项

圆周槽铣刀

F2036 mm

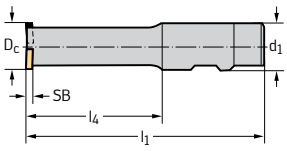
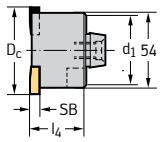
– 每个可转位刀片有 2 个切削刃





	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

刀具

牌号	D_c mm	d_1	l_4 mm	l_1 mm	$a_{e\,max}$ mm	Z	SB_{H13} mm	SB_{H13} mm	可转位 刀片数量	型号
 DIN 1835 B										
F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
F2036.5.32.140.040	40	32ZYL-18	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2, P20200-2.3
 Modular NCT adaptor										
F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3

*工件槽宽度的公称尺寸符合 DIN 472，视钻孔直径而定 | 刀体和备件包括在供货范围内

D2

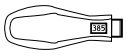
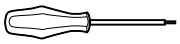
WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 → 良好的 = ☺ → 一般的 = 😐 → 不利的 = ☹

产品系列中的新增项 = ☺ 😐 ☹ / ★

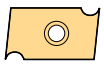
备件

	D_c [mm]	16–25	40	63
	可转位刀片锁紧螺钉 紧固力矩	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

附件

	D_c [mm]	16–25	40	63
	扭矩螺丝刀，模拟型	FS2001	FS2003	FS2003
	扭矩螺丝刀，数显型		FS2248	FS2248
	可换扳手头	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)
	可转位刀片螺丝刀	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

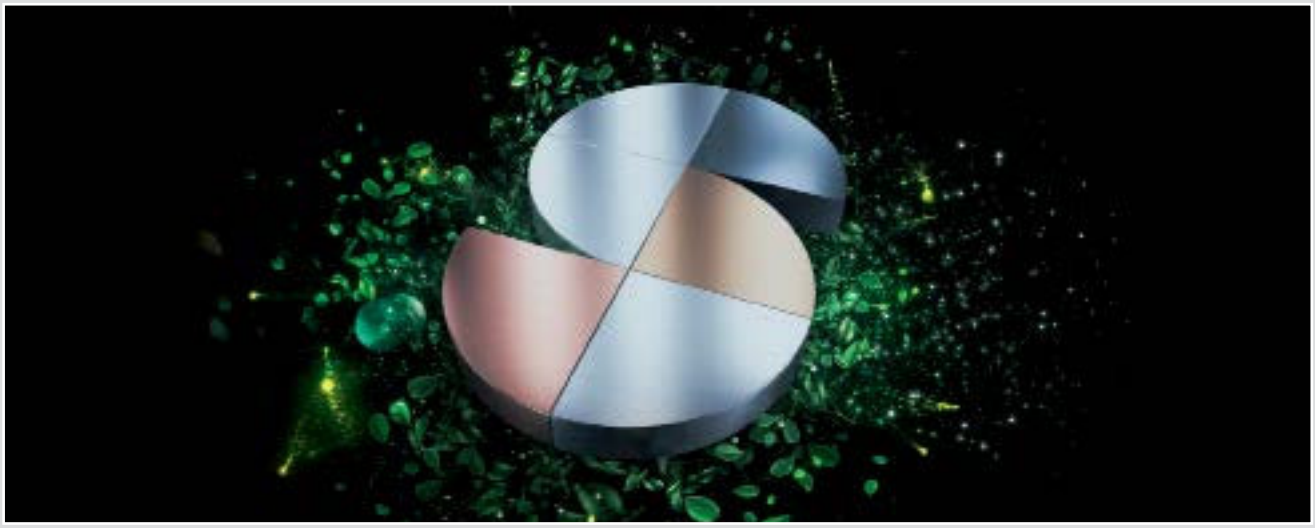
可转位刀片

	牌号	公差等级	切削刃数量	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P20200-1.1	H	2	9	0,1	☺	☹
	P20200-1.2	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.3	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.4	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-1.5	H	2	9	0,2	☺	☹
	P20200-2.1	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.2	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-2.3	H	2	12	0,2	☺	☹
	P20200-3.1	H	2	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.2	H	2	18,5	0,2	☺	☹
	P20200-3.3	H	2	18,5	0,2	☺	☹

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

WALTER SELECT 机床、夹具和工件系统的稳定性 ➔ 良好的 = ☺ ➔ 一般的 = 😐 ➔ 不利的 = ☹



秉持可持续理念的产品和服务 —— 权威认证，过程透明

瓦尔特是一家以造福人类、改善环境为己任的企业。可持续性是我们企业战略的核心组成部分。该理念贯穿于我们的产品和企业各部门，并定期由第三方独立机构进行审核和认证。

按照高标准制造，并经得起验证

我们所采用的所有过程、工艺、方法和设备都由独立机构按照严苛的标准进行了验证和评估：劳动保护、质量保证和环保措施 (例如，通过对我们的能源使用进行二氧化碳补偿) 是最佳佐证。我们的社会承诺体现出瓦尔特兼济天下的责任感。

整个过程链保持高度透明 —— 令您更加安心

瓦尔特的综合管理体系涵盖了以可持续理念处理资源和生产资料，也包括以可持续理念与我们的客户、合作伙伴和员工等人员打交道。我们的所有产品在整个过程链中都能满足这些要求，对此您可以充分信任，因为我们同样是以对自己的标准来要求我们的供应商的。

认证

瓦尔特的综合管理体系包含以下各项认证：

- ISO 9001 (质量管理体系)
- ISO 14001 (环境管理体系)
- ISO 45001 (劳动保护管理体系)
- ISO 50001 (能源管理体系)
- 通过 Ecovadis Gold Standard 认证和 NQC 评级

更多有关瓦尔特的认证信息，请在此查阅：

劳动与健康保护
瓦尔特保护其员工免受健康损害。为避免发生事故，我们对我们的过程进行不间断的检查，并通过前瞻性措施进行预防。

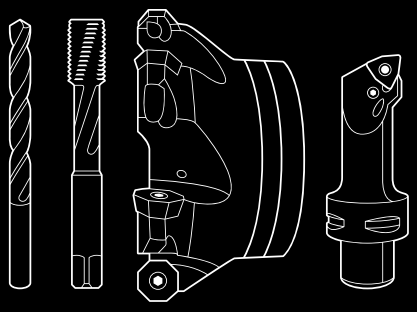
环境及能源管理
对于瓦尔特而言，环境保护是一项重要的企业目标。我们高效使用能源，并采取行之有效的方法，以可持续的理念降低能源、水和资源的消耗。

质量管理
瓦尔特不断改进其产品和过程。通过有效的措施和方法保证我们的质量 —— 并通过全面的质量管理体系，定期对其进行审核。

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH
Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG
Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.
Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.
Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.
Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.
Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.
中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.
Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.
Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.
Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)
경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.
Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.
Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada
Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC
Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

我们保留由于技术改进 而对产品目录进行修改的权利。德国制造 8535508 (10/2023) CN – Copyright Walter AG